

# GEWINDEFRÄSEN MIT CTM

THREAD MILLING WITH CTM

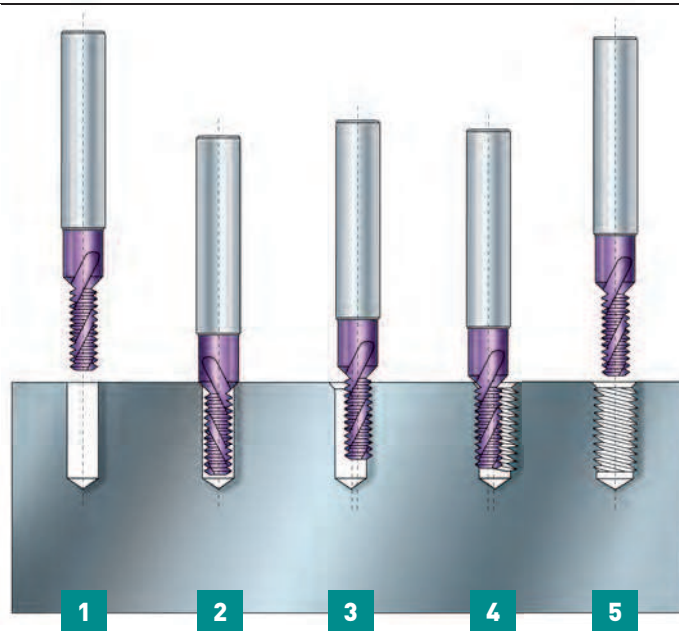


## KOMBINIERTE BEARBEITUNG: GEWINDEFRÄSEN UND SENKEN MIT TYP CTM

COMBINED MACHINING:  
THREAD MILLING AND COUNTERSINKING WITH TYPE CTM

### ARBEITSABLAUF / MACHINING CYCLE:

- 1** Positionierung des Werkzeugs zentrisch über der Bohrung / Tool is centered above the drill hole
- 2** Ansenken der 90°-Fase  
Countersinking at 90°
- 3** Start des GewindefräSENS mit einer 180° Einfahrschleife  
Start of thread milling with a 180° immersion loop
- 4** Beenden des Fräsvorganges mit einer 180°  
Ausfahrschleife  
End of thread milling with an exit loop
- 5** Zurückfahren auf Startposition und Beenden der  
Bearbeitung  
Return to starting position and finalizing the machining  
process



### VORTEIL BEIM EINSATZ DES KOMBINIERTEN WERKZEUGS CTM

BENEFITS OF USING THE COMBINED TOOL CTM

- > Hohe Produktivität durch Herstellung von Schutzsenkung und Gewinde ohne Werkzeugwechsel  
in einem Arbeitsgang  
High productivity through countersinking and thread milling in one productive cycle without tool change
- > Verkürzung der Hauptzeit  
Reduction of main machining time
- > Verkürzung der Rüst- und Werkzeugwechselzeiten  
Reduction of machine preparation and tool changing times