

GEWINDEFRÄSEN MIT DTM

THREAD MILLING WITH DTM



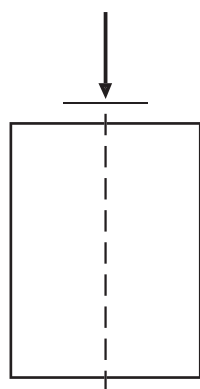
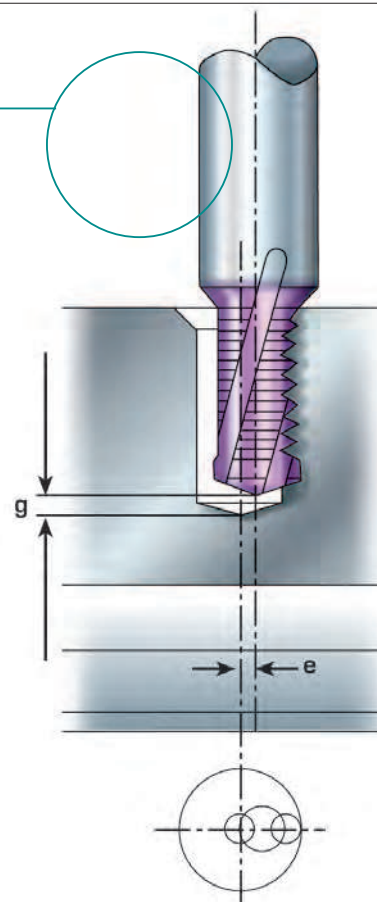
BEARBEITUNGSBEISPIEL / APPLICATION EXAMPLE

Wie exemplarisch in untenstehenden Zeichnungen dargestellt, ist die Bearbeitung auf einer 3 Achsen CNC Maschine durch schnelle Positionierung für die Arbeitsgänge des Bohrens und Senkens charakterisiert. Nach kurzem Rückzug (g) und Positionierung (e) wird der Gewindefräsvorgang eingeleitet, der im Gleichlauf (G02) durchgeführt wird. Werkzeugdrehrichtung und Zirkulation sind gleich, was den Werkzeugverschleiß minimiert.

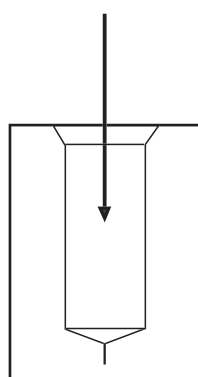
Beim Gegenlauf (G03) ist die Werkzeugdrehrichtung gegenläufig zur Zirkulationsrichtung. Diese Bearbeitungsart ist in Materialien bis 700 N/mm, bspw. Aluminiumlegierungen, einsetzbar und verkürzt die Bearbeitungszeit erheblich.

As shown in below drawing, when working on a 3D CNC machine a quick approach for the drilling and chamfering process is done.

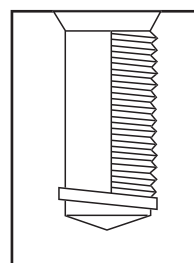
After short retreat (g) and positioning (e) the climb milling (G02) thread milling process is started. Tool rotation is identical with circulation, which minimizes tool wear. In conventional milling (G03) the tool rotates in reverse direction to the circulation. This type of machining is adequate for materials – 700 N/mm, e.g. Aluminium alloys and reduces machining time substantially.



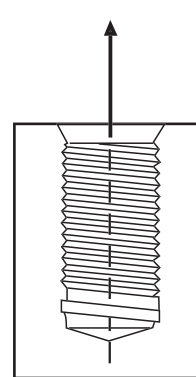
Positionierung im Eilgang
Quick positioning



Bohren, Senken und Rückzug auf Gewindefräspannung
Drilling, chamfering and retreat to thread milling position



Gewindezyklus
Thread milling cycle



Rückzug auf Ausgangsposition und Beenden des Prozesses
Return to starting position, end of process

