

GEWINDEFRÄSEN MIT TP/MICRO

THREAD MILLING WITH TP AND MICRO

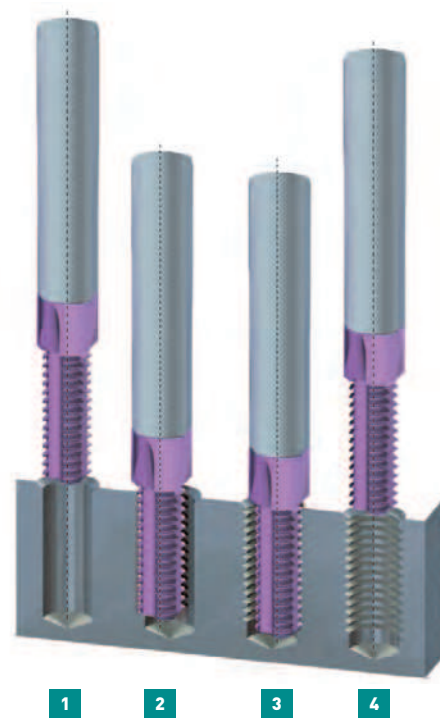


BEARBEITUNGSZYKLUS MIT GEWINDEFRÄSER TYP TP

MACHINING CYCLE WITH THREAD MILL TYPE TP

ARBEITSABLAUF / MACHINING CYCLE:

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



ARBEITSZYKLUS MIT GEWINDEFRÄSER TYP MICRO

MACHINING CYCLE WITH THREAD MILL TYPE MICRO

ARBEITSABLAUF / MACHINING CYCLE:

- 1** Werkzeugs fährt auf Startposition zentrisch über die Bohrung - Tool is centered above the drill hole
- 2** Start des Gewindefräsens mit einer 180° Einfahrschleife - Start of thread milling with a 180° immersion loop
- 3** Zirkulares Gewindefräsens auf Gewindetiefe
Thread milling with helical interpolation down to required thread depth
- 4** Zirkulares Gewindefräsens auf Gewindetiefe
Thread milling with helical interpolation down to required thread depth
- 5** Beenden des Gewindefräsens mit einer Ausfahrschleife - Start of second thread milling cycle with a 90° immersion loop
- 6** Verfahren auf Startposition und Beenden des Bearbeitungsvorganges - Return to initial position and end of machining cycle

