Gewindefräsen

Werkzeug auswählen: Sie müssen ein Gewindefräswerkzeug auswählen. Bei Innengewinden ist ein Werkzeugdurchmesser erforderlich, der etwas kleiner ist als der Vorbohrdurchmesser.

Gewindefräsen

Erstellen Sie ein Bohrloch oder Löcher, wählen Sie dann den Gewindefräser
und geben Sie alle Parameter ein.

019136efeaad72f0b1da4a8bcc1734db

In unserem Beispiel haben wir 6 Löcher mit 10mm gebohrt und dann M12 gefräst.

019136f1323574039c2049595994dd96

Werkzeug auswählen: Sie müssen ein Gewindefräswerkzeug auswählen. Bei Innengewinden ist ein Werkzeugdurchmesser erforderlich, der etwas kleiner ist als der Vorbohrdurchmesser.

Gewinde-Kategorie auswählen: Wählen Sie die Gewinde-Familie aus dem Dropdown-Feld

Gewinde: Wählen Sie die gewünschte Gewindedimension aus. Wenn Sie eine neue Zeile hinzufügen oder Standarddaten bearbeiten müssen, öffnen Sie die Gewindetabelle und bearbeiten Sie die zugehörige Eigenschaft. Um die Gewindetabelle zu öffnen, können Sie auf die Schaltfläche neben diesem Feld klicken. Oder über Menü -> Bearbeiten -> Gewindetabelle.

Pitch: Dies ist eines der Felder, die automatisch definiert werden, nachdem Sie die Thread-Reihe ausgewählt haben. Sie können es manuell bearbeiten

Externes Gewindefräsen: Aktivieren Sie diese Option, wenn Sie ein externes Threading erstellen müssen.

Tiefe: Gewindetiefe gemessen von der Ebene [Start Z].

Gewinde-Modus: Sie können wählen zwischen:

1. Rechtshänder - Klettern
2. Rechtshändig - Konventionell

3. Linkshänder - Klettern
4. Linkshändig - Konventionell

Die empfohlene Arbeitsmethode ist **Climb**

Kompensationsmodus: Weitere Informationen finden Sie auf der entsprechenden Seite.

Schrittzahl: Bei größeren Gewinden ist es besser, das Gewinde mit mehreren axialen Durchgängen zu erstellen.

Erster Schritt %: Verfügbar, wenn Sie einen Durchgang zum Erstellen des Gewindes auswählen. Gibt den Prozentsatz des im ersten Durchgang entfernten Materials an.

Innengewinde

Nach Auswahl der Gewindedimension werden alle gewindebezogenen Eigenschaften mit Daten aus der Gewindetabelle gefüllt.

Durchmesser: Dies ist der Durchmesser der Gewindespirale. Im Falle einer [Computer]- oder [Werkzeugverschleiß]-Kompensation wird er um den Werkzeugdurchmesser **reduziert .**

Vorbohrdurchmesser: Wird als Startannäherungsdurchmesser verwendet. Das Werkzeug erreicht diesen Durchmesser und nähert sich dann mit einer bogenförmigen Tangentialbewegung dem Spiraldurchmesser.

Außengewinde

Nach Auswahl der Gewindedimension werden alle gewindebezogenen Eigenschaften mit Daten aus der Gewindetabelle gefüllt.

Außendurchmesser : Wird als Startdurchmesser verwendet. Das Werkzeug erreicht diesen Durchmesser und nähert sich dann mit einer bogenförmigen Tangentialbewegung dem Spiraldurchmesser.

Innendurchmesser: Dies ist der Durchmesser der Gewindespirale. Im Falle einer [Computer]- oder [Werkzeugverschleiß]-Kompensation wird er um den Werkzeugdurchmesser erhöht.

Werkzeug mit mehreren Zähnen

Im Bildschirm „Werkzeuggeometrie“ können mehrere Zähne definiert werden.

werkzeitabelle

Der generierte Werkzeugweg wird kompensiert, um alle Zähne zu nutzen, was zu einem kürzeren Werkzeugweg führt.

Mit einem Einzelzahnwerkzeug erstellter Werkzeugpfad.

019136ea722f717f81e3285f824c753b_111

Mit einem Mehrzahnwerkzeug erstellter Werkzeugpfad.

Mehrzahn

Revision #1
Created 2026-09-03 10:48:02 UTC by Admin
Updated 2026-09-04 19:26:31 UTC by Admin