
Abwechselndes Gewindeschneiden ISO-Maschinen

Inhalt

1 Gewinde anders bearbeiten!3

2 Das Verfahren und seine Vorteile.....3

3 Programmierung.....4

4 Verfügbarkeit.....4

1 Gewinde anders bearbeiten!

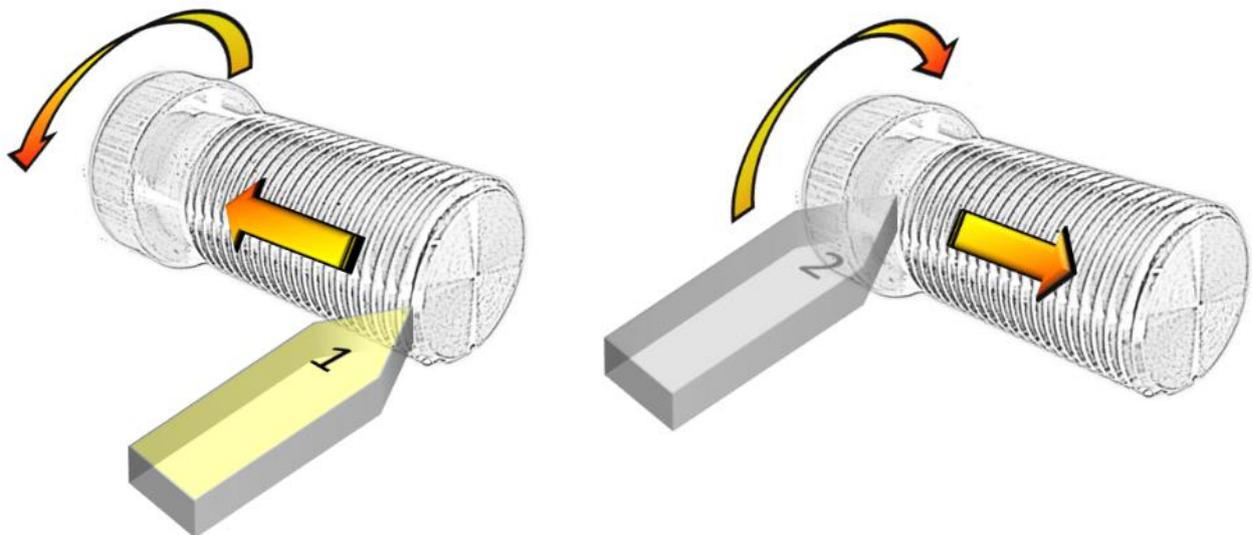
TISIS profitiert jetzt von einem neuen innovativen Gewindeschneid-Prozess, der von Tornos entworfen und entwickelt wurde.

Das "abwechselnde Gewindeschneiden".

2 Das Verfahren und seine Vorteile

Das Verfahren zeichnet sich dadurch aus, dass das Werkstück mit zwei statt mit einem Werkzeug bearbeitet wird. Das liegt daran, dass nicht nur im Vorwärtslauf, sondern auch im Rückwärtslauf Material abgetragen wird. Zwischen jedem Durchlauf findet eine Werkzeugindexierung statt und die Spindel ändert ihre Drehrichtung.

Durch dieses Verfahren lässt sich u. a. die Zeit des Gewindeschneidvorgangs erheblich reduzieren!

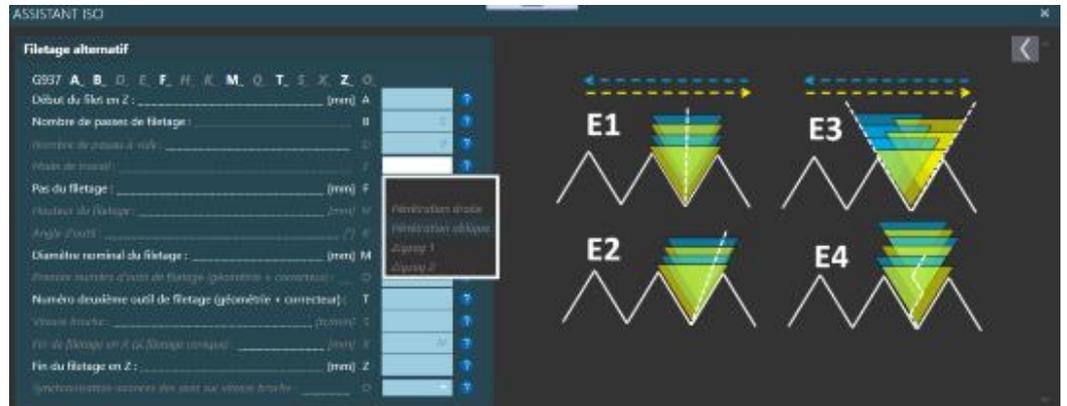


Dieses Verfahren hat viele Vorteile, unter anderem

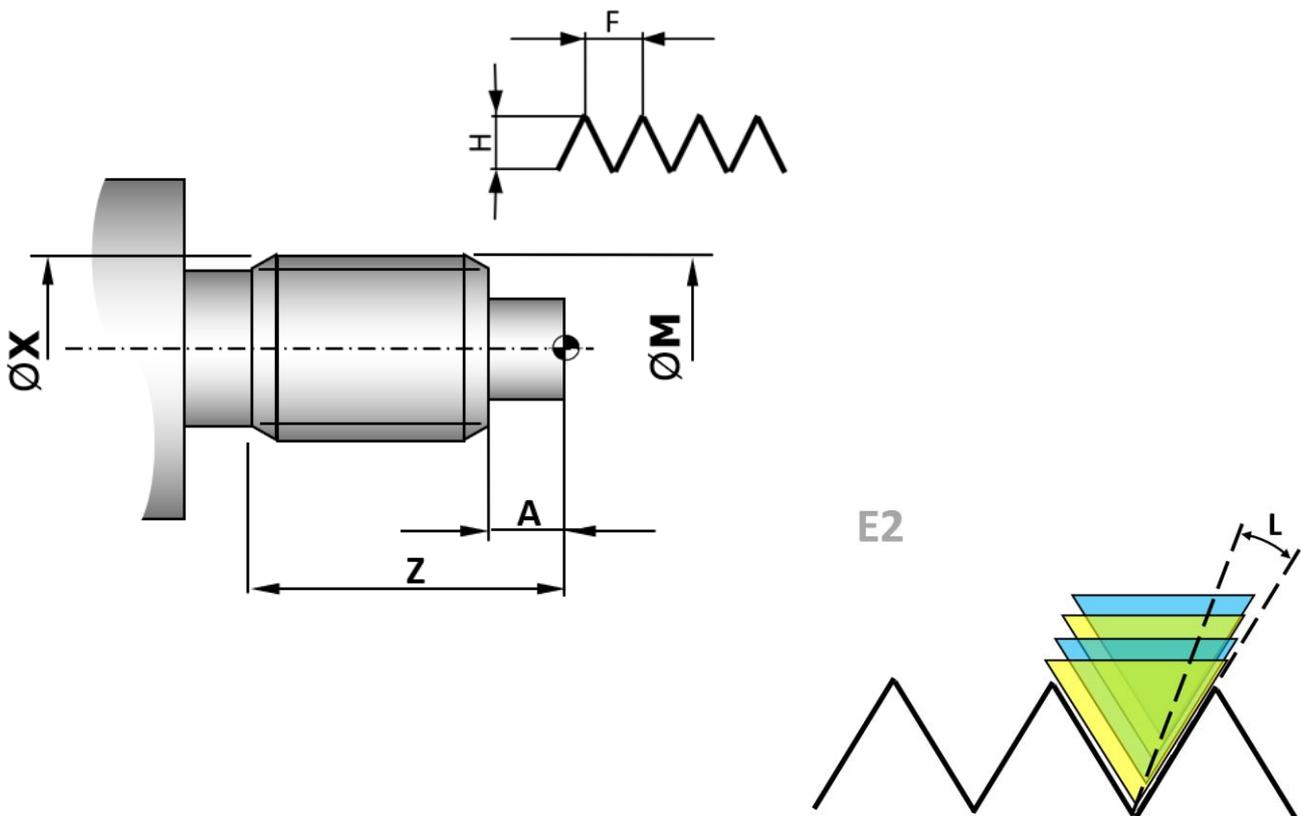
- Reduzierung der Zykluszeit
- Reduzierung der Wärmeentwicklung des Werkzeugs
- Erhöhte Werkzeugstandzeit
- Besseres Grate-Management
- Späneabfuhr
- Schnell und einfach zu programmieren

3 Programmierung

Die Funktion ist mit dem Makro G937 und seinem Programmierassistenten programmierbar.



Die Funktion verfügt über eine breite Palette an Einstellungen für eine maximale Anzahl an Anforderungen.



4 Verfügbarkeit

Die Funktion ist auf allen ISO-Maschinen über die Funktion "TISIS Post-processor" verfügbar. Verfügbar ab TISIS-Version 3.5.3.