

PROGRAMMIERUNG MIT Rprg

- Programmieren Sie für einfache Anpassungen der Gewindetoleranz immer mit einer Radius-Korrektur.
- Der Rprg-Wert ist der Startwert für einen neuen Fräser und ist am Schaft des Fräsers eingelasert. Das sollte im Werkzeugspeicher eingetragen werden.
- Rprg basiert auf der theoretischen Nulllinie des Gewindes. Das heißt, dass das Gewinde bei der Programmierung mit Rprg nie überdimensioniert, sondern normalerweise eng ist.
- Dadurch können Sie mit einer kleinen Änderung der Programmkoordinaten ein Gewinde in der erforderlichen Größe herstellen.

EMPFEHLUNGEN

- Verwenden Sie immer die korrekten Schneiddaten (siehe Schneiddatenüberblick auf Seite 198).
- Verwenden Sie den empfohlenen Kernlochdurchmesser, so wie bei konventionellen Gewindebohrern.
- Starten Sie für einfache Anpassungen der Gewindetoleranz immer mit dem Rprg-Wert, der am Schaft des Gewindefräasers eingelasert ist.
- Überprüfen Sie mit einer Messlehre die Toleranz am ersten Gewinde um zu ermitteln, ob der Radius korrigiert werden muss. Der Radius kann 2 oder 3 Mal korrigiert werden, bevor der Gewindefräser verschlissen ist.
- Bei der Trockenbearbeitung wird empfohlen, mit Pressluft zu arbeiten, um den Spanabtransport zu unterstützen.
- Beim Gewindeschneiden von schwierigen Materialien wird empfohlen, den Vorgang in 2 oder 3 Arbeitsgängen durchzuführen.