



Steuerungstechnik

# Zyklus für Profilgewinde für SINUMERIK 840D

PROGRAMM

BEISPIEL\_1

Bebearbeitung Schruppen/Schlichten

RUD\_PROFIL\_THREAD

T Gewindestahl D1

F 50.000 mm/U

V 20.000 n/min

Schruppen  
außen

X0 400.000 ABS

Z0 0.000 ABS

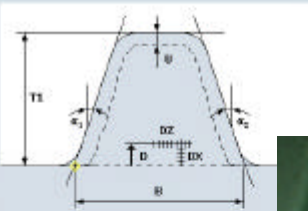
Z1 -2000.000 ABS

N 50.000

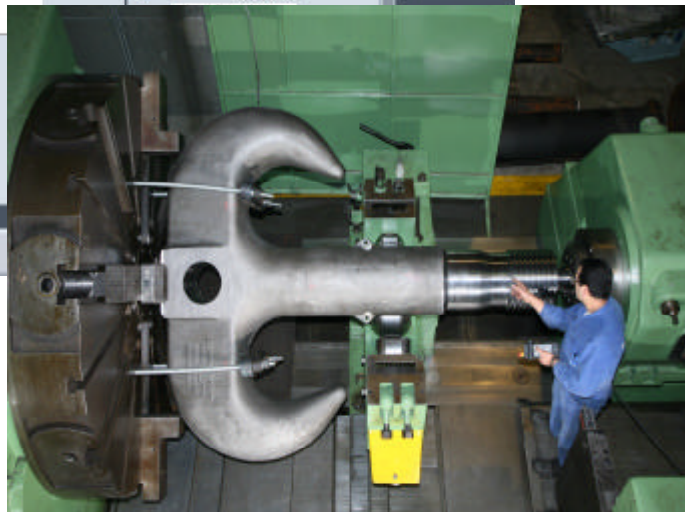
R 0.000

V 2.000

Alternativ



The technical drawing shows a cross-section of a profile thread. It features a trapezoidal shape with a central vertical axis. The top width is labeled 'D', the bottom width is labeled 'B', and the height is labeled 'T1'. The top surface is labeled 'DZ'. The drawing also shows the thread profile with a lead-in chamfer and a chamfer angle labeled 'α<sub>1</sub>' and 'α<sub>2</sub>'.



Effektive Bearbeitung von  
Sondergewindeformen

# R&D Steuerungstechnik

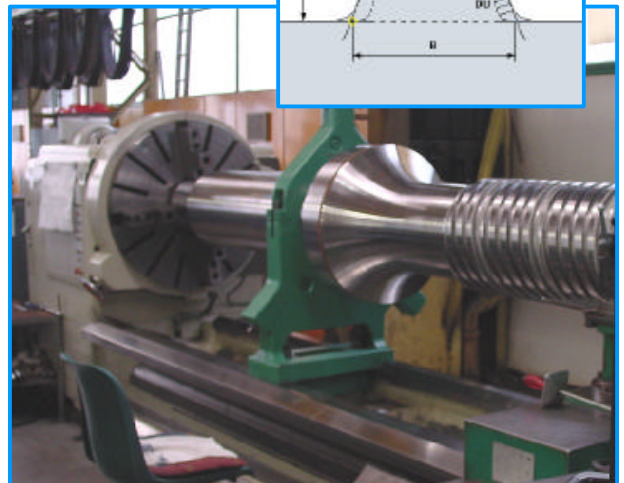
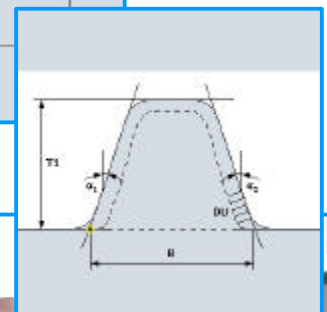
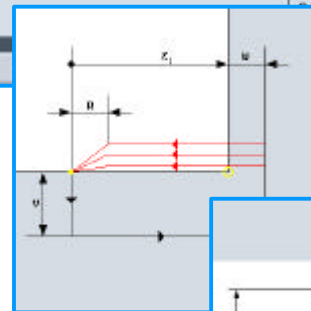
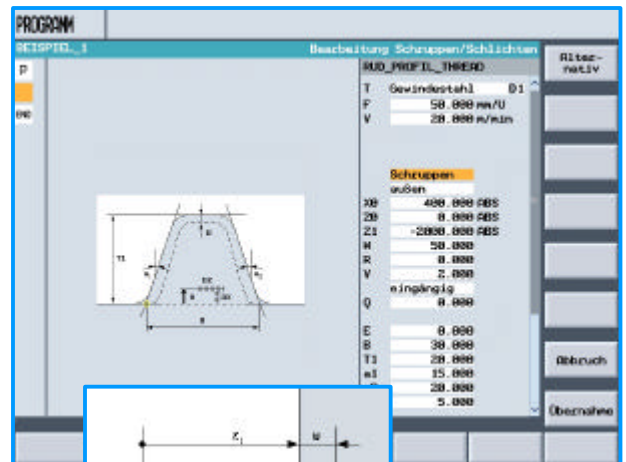


## Leistungsprofil des Zyklus

- Bedienoberflächen
  - ShopTurn
  - DIN-ISO
- Gewindeprofile
  - Trapezgewinde
  - Sägezahn Gewinde
  - Rundgewinde
  - Gewinde für Seiltrommeln
  - und andere
- Bearbeitung
  - Außen- / Innengewinde
  - rechtwinklige / schräge Flanken
  - Verrundungen / Fasen im Grund und Außen
  - Schruppen / Schlichten
  - ein- / mehrgängig
- Werkzeuge
  - Einstechstahl
  - runde Schneidplatte

Die Programmierung wird durch selbsterklärende Hilfebilder unterstützt.

Die Integration des Zyklus in die SINUMERIK 840D kann durch unsere Servicetechniker erfolgen.



Drucksache Profil- 0810

