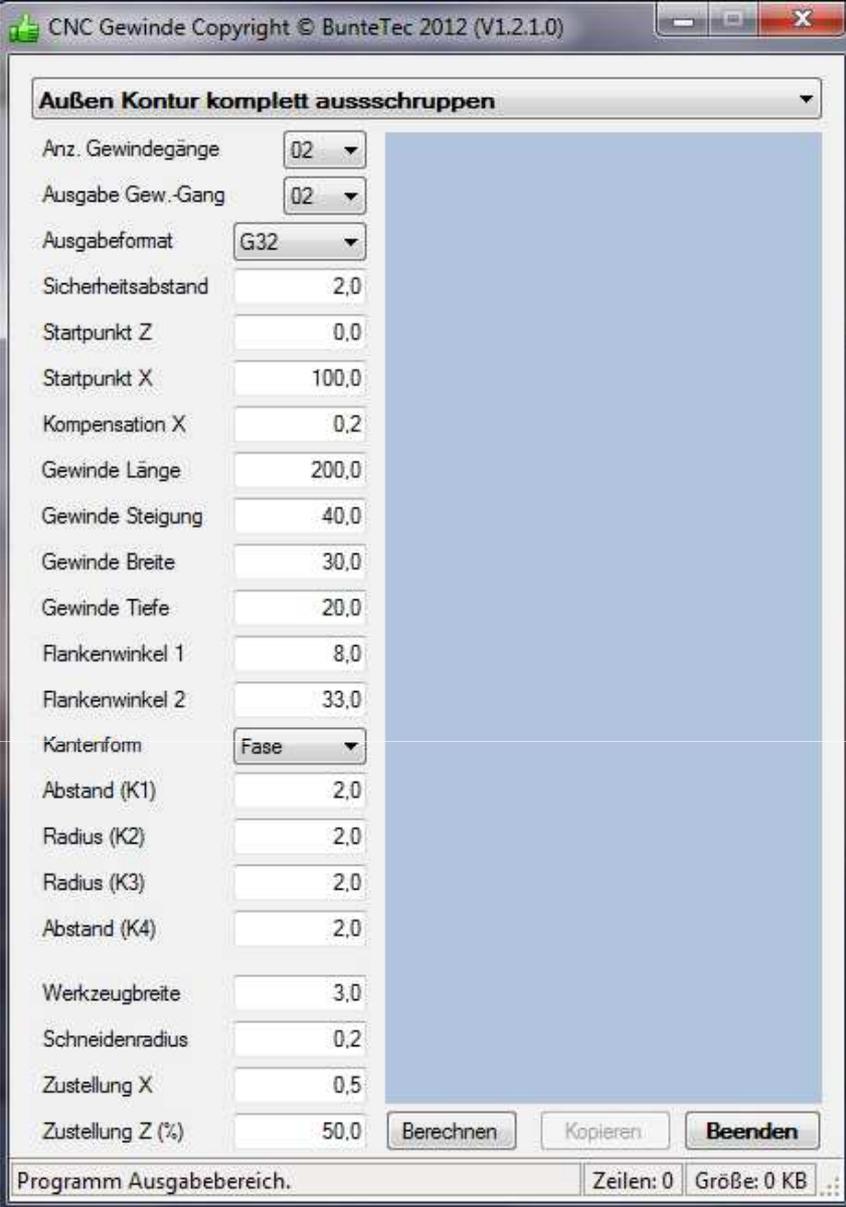


ANLEITUNG CNC GEWINDE

Version 1.3.0.0



The screenshot shows the 'CNC Gewinde' software interface. The title bar reads 'CNC Gewinde Copyright © BunteTec 2012 (V1.2.1.0)'. The main window has a dropdown menu at the top set to 'Außen Kontur komplett ausschruppen'. Below this are various input fields for thread parameters:

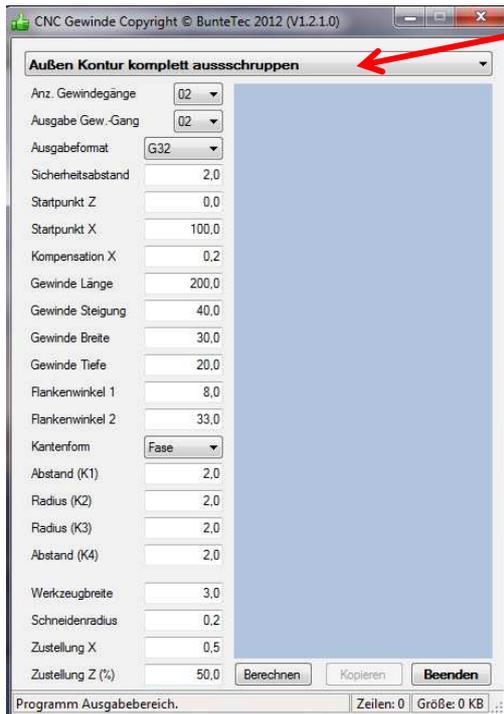
Parameter	Value
Anz. Gewindegänge	02
Ausgabe Gew.-Gang	02
Ausgabeformat	G32
Sicherheitsabstand	2,0
Startpunkt Z	0,0
Startpunkt X	100,0
Kompensation X	0,2
Gewinde Länge	200,0
Gewinde Steigung	40,0
Gewinde Breite	30,0
Gewinde Tiefe	20,0
Flankenwinkel 1	8,0
Flankenwinkel 2	33,0
Kantenform	Fase
Abstand (K1)	2,0
Radius (K2)	2,0
Radius (K3)	2,0
Abstand (K4)	2,0
Werkzeugbreite	3,0
Schneidenradius	0,2
Zustellung X	0,5
Zustellung Z (%)	50,0

At the bottom right of the input area are three buttons: 'Berechnen', 'Kopieren', and 'Beenden'. The status bar at the bottom shows 'Programm Ausgabebereich.' on the left and 'Zeilen: 0 Größe: 0 KB ...' on the right.

Systemanforderungen:

Windows XP mit Service Pack 3 / Vista / Win 7

Installiertes Frame 4.0. Kann von Microsoft Downloadserver geladen werden.



Betriebsart:

Es stehen folgende Betriebsarten zur Verfügung.

1. Außengewinde komplett ausdrehen
2. Außengewinde nur rechte Flanke abfahren
3. Außengewinde nur linke Flanke abfahren
4. Innengewinde komplett ausdrehen
5. Innengewinde nur rechte Flanke abfahren
6. Innengewinde nur linke Flanke abfahren

Anzahl der Gewindegäng:

Legen Sie hier die Anzahl der Gewindegänge fest.

Ausgabe Gewindegang Nummer:

Legen Sie hier den auszugebenen Gewindegang fest. Als Beispiel wird bei einen zweigängigen Gewindegang der erste Gang mit einem Startwinkel von 0 Grad bearbeitet, der zweite Gang mit einem Startwinkel von 180 Grad.

Ausgabeformat:

Das Programm kann im G32 oder G92 Format ausgegeben werden.

Sicherheitsabstand:

Abstand vom Startdurchmesser als Radiuswert. Dies ist der Abstand vom Werkzeug zum Werkstück beim Rückzug der Z-Achse.

Startpunkt Z:

Startpunkt der Z-Achse als Absolut Wert. Dieser Punkt sollte weit genug außerhalb vor dem Werkstück gewählt werden um Steigungsfehler in den ersten Gewindegängen zu vermeiden.

Startpunkt X:

Gewinde Außendurchmesser oder bei Innengewinde der Kerndurchmesser. Bei diesem Wert wird die Zustellung in X-Richtung begonnen.

Kompensation X:

Sollte das Gewinde konisch werden so kann beim Gewinde schneiden der Durchmesser Unterschied über die X-Achse kompensiert werden. Geben Sie die Kompensation als Durchmesser Wert an.

Gewinde Länge:

Aus der Gewindelänge wird der Endpunkt des Gewinde Zykluses berechnet. (Endpunkt für das Gewinde: Startpunkt Z minus Gewindelänge.)

Gewinde Steigung:

Steigung in mm/Umdrehung.

Gewinde Breite:

Breite der Gewinde Kontur. Gemeint ist der breitere obere Abstand zwischen der linken und rechten Flanke ohne Radius. (theoretische Kantenecke)

Gewinde Tiefe:

Tiefe der Gewindekontur als Radiuswert.

Flankenwinkel 1:

Winkel der linken Flanke. Maximal 45 Grad.

Flankenwinkel 2:

Winkel der rechten Flanke. Maximal 45 Grad.

Kantenform:

Es kann zwischen der Kantenformen Radius und Fase gewählt werden. Betroffen von dieser Auswahl sind aber nur die Kanten K1 und K4.

Radius K1:

Radius an der linken oberen Ecke oder Kante. Bei der Auswahl „Fase“ ist dies der Fasen Abstand.

Radius K2:

Radius in der linken, im Gewindegrund liegenden Ecke.

Radius K3:

Radius in der rechten, im Gewindegrund liegenden Ecke.

Radius K4:

Radius an der rechten oberen Ecke oder Kante. Bei der Auswahl „Fase“ ist dies der Fasen Abstand.

Werkzeugbreite:

Schneidenbreite des Stechwerkzeugs. Die Breite des Werkzeugs wird bei der Programmerstellung berücksichtigt. Beim Anfahren der rechten Gewindeflanke werden die Koordinaten in der Z-Achse um die Werkzeugbreite in Z Minus Richtung verschoben.

Schneidenradius:

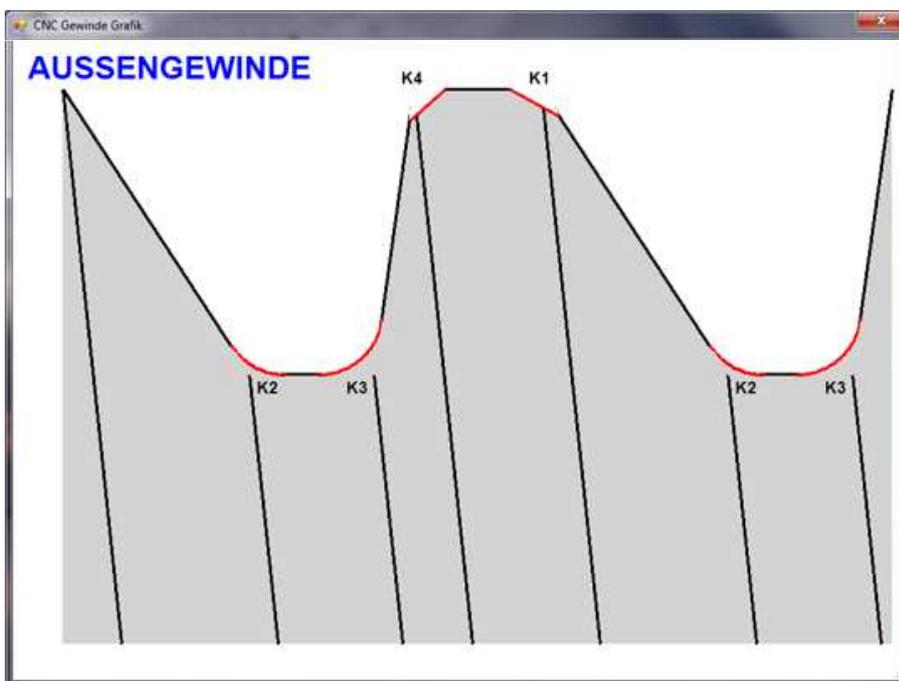
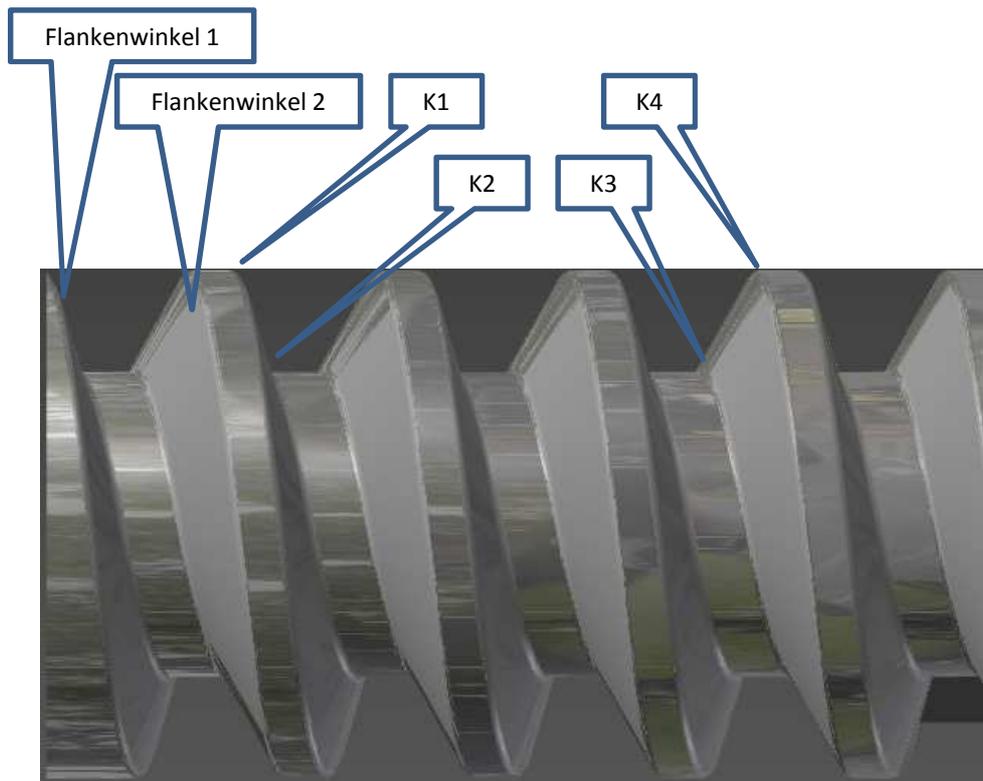
Radius an den Schneiden Ecken. Dieser Radius wird bei der Programmerstellung berücksichtigt.

Zustellung X:

Die Zustellung nach jedem Durchgang in der X-Achse als Durchmesser Wert.

Zustellung Z:

Die Zustellung nach jedem Durchgang in der Z-Achse. Diese Einstellung ist nur wichtig beim kompletten Gewinde ausdrehen für Außen und Innen. Die Einstellung bezieht sich auf die Werkzeugbreite und wird in Prozent eingestellt. Einstellung 1% bis 100%



Um die Eingaben kontrollieren zu können wurde noch eine Grafik zur Kontrolle eingefügt. Diese Grafik zeigt Ihnen das Gewindeprofil nach Ihren Angaben. Somit können kaum noch Falscheingaben entstehen.

Bunte Technologien:
 Telefon: 02104-1416908
 Telefax: 02104-1416909
 E-Mail: info@buntetec.de
 Homepage: www.buntetec.de