

# FAQ – Digital Experience: Gewindefräsen mit DATRON



## Können die im Live-Streaming gezeigten Werkzeuge auf allen DATRON Maschinen genutzt werden?

Prinzipiell können alle gezeigten Werkzeuge genutzt werden. Die einzige Ausnahme bildet der Gewindebohrer, dieser ist nur auf 8kW Vektorspindeln (DATRON M10Pro/DATRON MXCube) einsetzbar, da hierbei ein Rechts-/Linkslauf benötigt wird. Für individuelle Werkzeugberatungen zu Ihrer Anwendung stehen Ihnen unsere Kollegen aus dem Competence Center Tools gerne zur Verfügung:

Telefon: +49 (0) 6151-1419-480, E-Mail: [cct@datron.de](mailto:cct@datron.de)

## Wie sieht es aus mit dem Gewindefräser im Anschluss eine Fase zu fräsen?

Ja, die DATRON Gewindeführer (DATRON next/DATRON HSCpro/CNC) haben eine Checkbox, um eine Fase ans Gewinde zu fräsen. Der Fasenwinkel ist dann entsprechend dem Flankenwinkeln des Werkzeugs.

## Wird bei dem Gewindebohrer ein Gewindeausgleichsfutter benötigt?

Nein, hier wurde wie gewohnt eine Tribos Aufnahme verwendet. Die Spindel läuft komplett synchronisiert zum Vorschub.

## Welcher Kühlschmierstoff eignet sich für M1,6 in Titan?

Für Titan empfehlen wir Ihnen unser DATRON ProCut 56 Kühlschmiermittel oder eine reine Luftkühlung. Ethanol ist für Titan nicht empfehlenswert. Erwerben Sie unser DATRON ProCut 56 bei unseren Kollegen aus dem Competence Center Tools: Telefon: +49 (0) 6151-1419-480, E-Mail: [cct@datron.de](mailto:cct@datron.de)

## Gibt es etwas Besonderes zu beachten, wenn man tiefe Kernlöcher bohren muss?

Aufgrund der Spanabfuhr sollte mal hier unbedingt auf eine ausreichende Schneiden- bzw. Spankanallänge achten. Alternativ bietet sich bei Bohrungen kleiner 4mm das Tieflochbohren mit Rückzug an.

## Wie sieht es mit dem Fräsen eines M130 in Messing aus? Bisher habe ich dazu immer den DATRON Artikel 0068451 verwendet. Der Fräser neigt hier zu Vibrationen...

Je nach Gewindesteigung bzw. Flankentiefe ist der Fräser natürlich einem großen Schneiddruck ausgesetzt. Abhilfe könnte hier die größere Version 0068451A schaffen, da das Werkzeug einen größeren Freischliffdurchmesser hat. Auch die Gewindetiefe spielt hierbei eine wichtige Rolle: Wenn das Werkzeug unnötig lang ausgespannt ist, werden verstärkt Vibrationen auftreten. Sollten Sie hier ein Sonderwerkzeug mit einer speziellen Schaftlänge benötigen, sprechen Sie unsere Kollegen aus dem Competence Center Tools: Telefon: +49 (0) 6151-1419-480, E-Mail: [cct@datron.de](mailto:cct@datron.de)

# FAQ – Digital Experience: Gewindefräsen mit DATRON



## Kann ich die Schnittwerte für die im Live-Streaming gezeigten Kernlöcher bekommen?

Werkzeug: 0068250X (Bohrer Ø5mm)  
Drehzahl: 15000 min<sup>-1</sup>  
Vorschub: 2000mm/min  
Zustellungen: 2mm

## Funktionieren die diversen Strategien mit dem "normalen" Ethanoldruck (ca. 1,5bar)?

Ja, allerdings wird bei tieferen Bohrungen ab einem gewissen Punkt nicht mehr genug Medium an die Schneide kommen. Ab etwa 2-3xD empfiehlt es sich daher, den Ethanoldruck höher zu regeln.

## Thema Fräsgewindefräser: Bei welchen Größen funktioniert es am besten?

Die besten Ergebnisse haben wir zwischen M4 und M6 erzielt (im Aluminium), allerdings ist hier unbedingt auf die limitierte Frästiefe zu achten (max. 1xD).

## Benötige ich für den "Bohrfräser" einen speziellen Zyklus bzw. ist dieser Zyklus auf einer "älteren" DATRON M8Cube vorhanden?

Auf Maschinen mit DATRON HSCpro oder CNC Steuerung kann der Gewindebefehl genutzt werden. Die Richtungsangabe muss hierbei auf „beide“ stehen, also runter und wieder hoch.

Alternativ muss eine Helix mit der entsprechenden Gewindesteigung programmiert werden, hierbei unbedingt darauf achten, dass die Ausfahrt zur Mitte hin erfolgt.

## Wo und ab wann kann ich die neuen Fräser der DATRON Gewindeserie erwerben?

Erwerben Sie die neuen Fräser der DATRON Gewindeserie ab 01.06.20 in unserem DATRON Online Shop:  
<https://datronshop.de>

## Unter dem folgenden Link gelangen Sie direkt in unseren Digital Showroom zur Gesamtaufzeichnung: Digital Experience - Gewindefräsen mit DATRON

[experience.datron.de/digitalevents\\_de](https://experience.datron.de/digitalevents_de)

# FAQ – Digital Experience: Gewindefräsen mit DATRON



## Kontakt:

### **DATRON AG**

In den Gänsäckern 5

D - 64367 Mühlthal

Tel: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 0

Fax: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 29

E-Mail: [info@datron.de](mailto:info@datron.de)