

Методы фрезерования

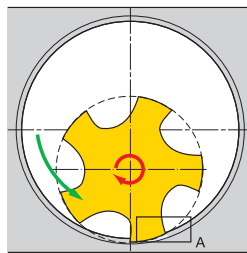
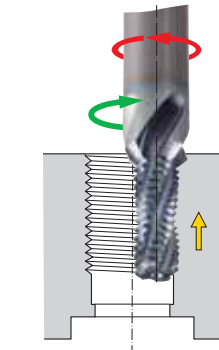
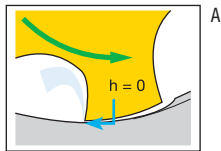
Попутное фрезерование

Отличительные особенности:

- Вращение инструмента по часовой стрелке
- Движение инструмента против часовой стрелки
- Подъем на шаг

Правая резьба

Попутное фрезерование характеризуется нулевой толщиной стружки ($h = 0$) при выходе режущей кромки из материала



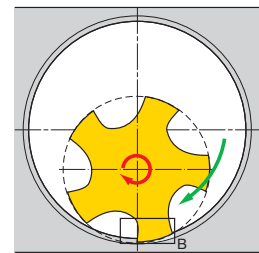
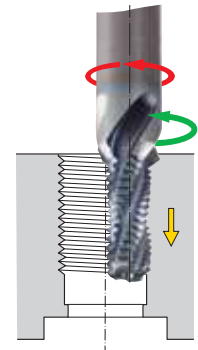
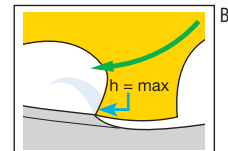
Встречное фрезерование

Отличительные особенности:

- Вращение инструмента по часовой стрелке
- Движение инструмента по часовой стрелке
- Спуск на шаг

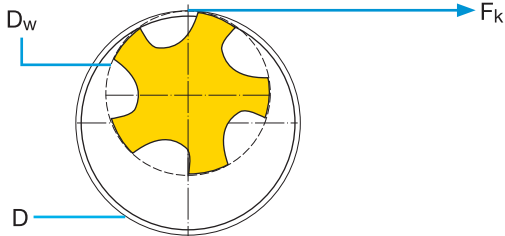
Правая резьба

Встречное фрезерование характеризуется максимальной толщиной стружки ($h = \max$) при выходе режущей кромки из материала



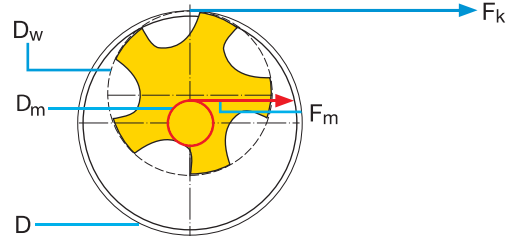
Периферийная подача F_k

$$F_k = n \cdot f_z \cdot Z \text{ [мм/мин]}$$

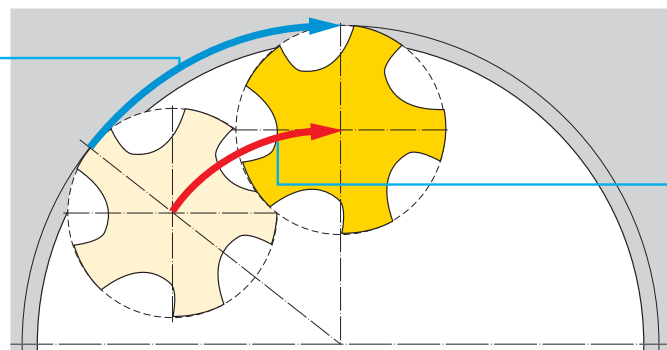


Подача в центре фрезы F_m

$$F_m = \frac{F_k \cdot (D - D_w)}{D} \text{ [мм/мин]}$$



Периферийная подача (F_k)



Подача в центре фрезы (F_m)

- D_w = Диаметр инструмента, [мм]
- n = Частота вращения, [об/мин]
- f_z = Подача на зуб, [мм]
- Z = Число зубьев фрезы (по радиусу)
- D = Номинальный диаметр резьбы = Диаметр наружного контура, [мм]
- D_m = Диаметр траектории оси фрезы ($D - D_w$) [мм]



Метчики