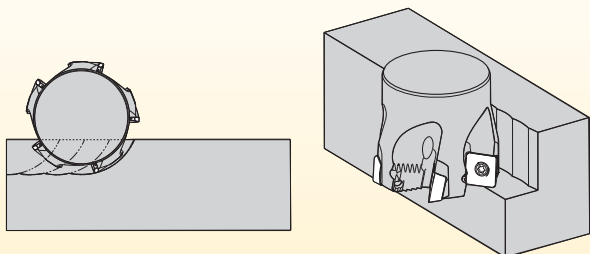


■ Вертикальное фрезерование (продолжение)

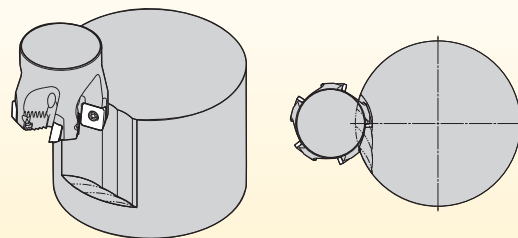


Линейное плунжерное фрезерование

При врезании вдоль параллельной оси необходимо определить радиальную ширину резания по причине возможной необходимости отведения фрезы от обрабатываемого материала.

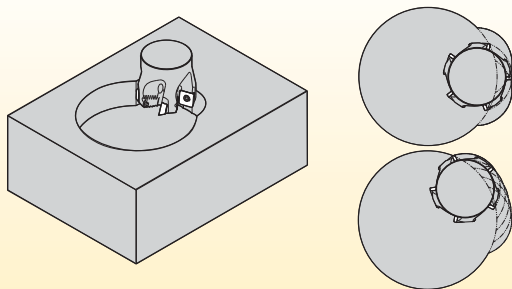
Если радиальная ширина резания составляет более 60% от диаметра фрезы, отведение пластины/фрезы вызовет затруднение, поскольку программе станка требуется переместить фрезу вверх по оси Z+ (G00). При использовании радиальной ширины резания, превышающей 60% от диаметра фрезы, материал налипают на фрезу, образуя заостренную вершину и затрудняя ее отведение.

Во избежание этого рекомендуется использовать радиальную ширину резания, равную 50% диаметра фрезы, что позволит легко отвести пластину/фрезу.



Наружная профильная обработка

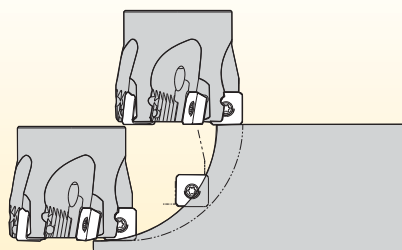
На иллюстрации показан типичный метод выполнения данного вида обработки. Введите фрезу в резание и выполняйте обработку по внешнему контуру детали. При отведении фрезы назад в исходное положение всегда рекомендуется избегать контакта пластины с обрабатываемой деталью. Это возможно путем перемещения инструмента по двум или трем осям (используйте 0.010") с шагом 0,25 мм. Движение всех осей в направлении Z+ позволит избежать трения на обратном ходу.



Внутренняя профильная обработка

При выполнении первого прохода на глубину резания также требуется отвести пластину/фрезу от материала без их соприкосновения. При каждом последующем проходе следует использовать такой же способ отведения инструмента.

Придерживайтесь траектории фрезы до завершения обработки детали.



Обработка по радиусу

На данной иллюстрации показана фреза, выполняющая обработку с большой радиальной шириной резания. При движении вниз по оси Z пластина может начать увеличивать радиальную ширину резания. Типичный пример – изготовление лопатки турбины из прямоугольной заготовки. Не забывайте отводить пластину/фрезу от материала на обратном ходу.