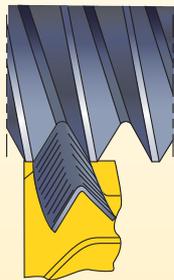
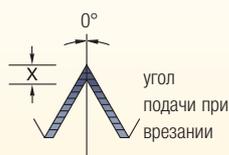


### Радиальное врезание

радиальное врезание



#### Преимущества —

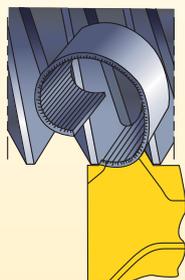
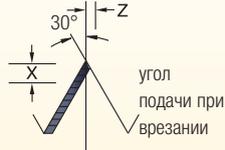
- Благодаря формированию резьбы одновременно с двух сторон вся режущая кромка равномерно нагружена, что предотвращает выкрашивание.
- Равномерный износ пластины.

#### Недостатки —

- При работе инструмента образуется «канал-стружка», доставляющая неудобство.
- При обработке высокопрочных материалов существует риск скола вершины.
- Риск образования заусенцев.
- Вся поверхность режущей кромки задействована в образовании резьбы, поэтому велика вероятность появления вибраций.

### Одностороннее боковое врезание

одностороннее боковое врезание



#### Преимущества —

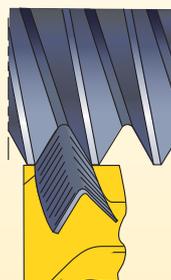
- Резание главной режущей кромкой инструмента создает оптимальные условия для схода стружки. Это снижает образования заусенцев на вспомогательной кромке инструмента. Во избежание неудовлетворительного качества поверхности резьбы, выкрашивания или чрезмерного износа по задней поверхности вследствие истирания вспомогательной режущей кромки пластина должна врезаться под углом на  $3^\circ$ – $5^\circ$  меньше угла резьбы. Данный способ является разновидностью модифицированного бокового врезания.

#### Недостатки —

- Вспомогательная кромка резьбонарезной пластины может затираться или истираться, а также имеет тенденцию к скалыванию.
- При обработке мягких вязких материалов типа алюминия, низкоуглеродистых и нержавеющей сталей образуется «рваная» или недостаточная чистая поверхность резьбы.

### Модифицированное врезание

модифицированное врезание



#### Преимущества —

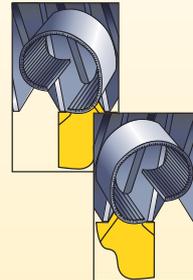
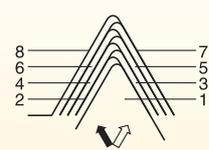
- Инструмент формирует резьбу с двух сторон, что предотвращает выкрашивание, например, при врезании под углом  $0^\circ$ . Образуется стружка V-образной формы, однако, из-за неравномерной толщины она легко удаляется, как при боковой врезной подаче.
- Этот способ рекомендуется при использовании пластины со стружколомающей геометрией.
- Комбинирование радиальной и/или двусторонней боковой подачи.
- В результате повышается стойкость инструмента с равномерным изнашиванием задних поверхностей.

#### Недостатки —

- Трудности, связанные с врезанием под углом  $0^\circ$ , отчасти снижены, поскольку силы резания лучше уравновешены, а сход стружки доставляет гораздо меньше проблем.

### Двустороннее боковое врезание

двустороннее боковое врезание



#### Преимущества —

- Увеличенная стойкость инструмента, так как обе кромки одинаково задействованы в работе.
- ПРИМЕЧАНИЕ: Данный способ формирования резьбы требует соответствующего программного обеспечения.

#### Недостатки —

- Не подходит для выполнения на стандартном оборудовании.