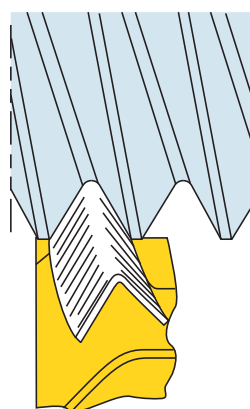
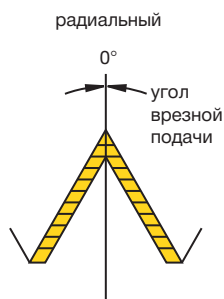


рекомендуемые способы

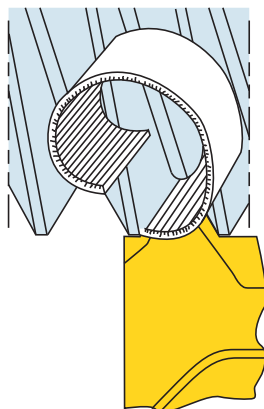
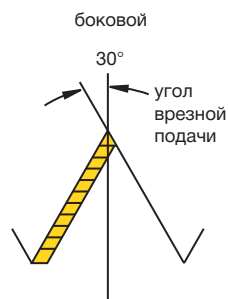


преимущества –

- Благодаря нарезанию резьбы с двух сторон вся режущая кромка находится во фракции, тем самым предотвращается скалывание кромки.

недостатки –

- Образуется стружка фасонного сечения, которая отводится с трудом.
- Скалывание вершины происходит при резании высокопрочных материалов.
- Увеличивается возможность образования заусенцев.
- Вся поверхность режущей кромки задействована в чистовой обработке резьбы, поэтому велика вероятность дрожания.

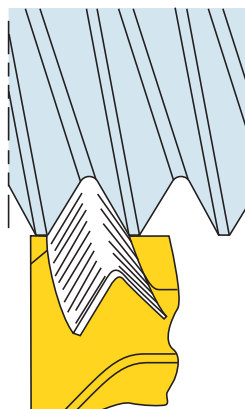
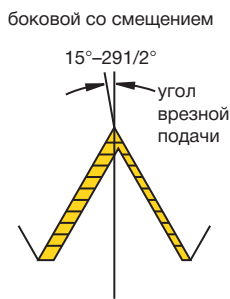


преимущества –

- Резание только одной стороной профиля обуславливает направленный сход стружки и ее хороший отвод из зоны резания. Уменьшается образование заусенцев. Для того, чтобы избежать низкой чистоты обработки, а также затирания нерабочей частью профиля, направление врезания должно отличаться от угла профиля резьбы на 3-5°. Это боковое врезание с минимальным смещением.

недостатки –

- Возможно затирание стружкой нережущей стороны профиля резьбы, что приводит к скалыванию.
- При обработке мягких и вязких материалов, таких, как низкоуглеродистые стали, нержавеющие стали и алюминий, иногда наблюдается рваная поверхность с низкой чистотой профиля резьбы.



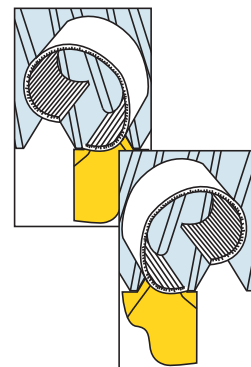
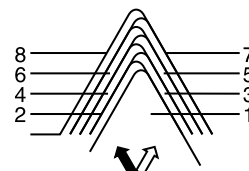
преимущества –

- Одновременное резание обеими сторонами профиля, как и при радиальном врезании, предотвращает скалывание режущих кромок. Стружка имеет фасонное сечение, но переменную толщину, что делает ее отвод таким же хорошим, как при боковом врезании.
- Этот метод врезания является предпочтительным, особенно при работе пластинами, имеющими стружколомы.

недостатки –

- Те же самые, что и при радиальном врезании, хотя усилия резания несколько меньше, и отвод стружки не создает больших проблем.

боковой разносторонний



преимущества –

- Увеличился срок эксплуатации инструмента, так как обе кромки одинаково задействованы в работе. ПРИМЕЧАНИЕ. При выполнении врезной подачи для некоторых металлорежущих станков могут понадобиться специальные методы программирования.

недостатки –

- Практически невозможно осуществить резку на станках без ЧПУ.