



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РФ
МЦЕНСКИЙ ФИЛИАЛ ФЕДЕРАЛЬНОГО
ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО
ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ УЧЕБНО-
НАУЧНО –ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС»

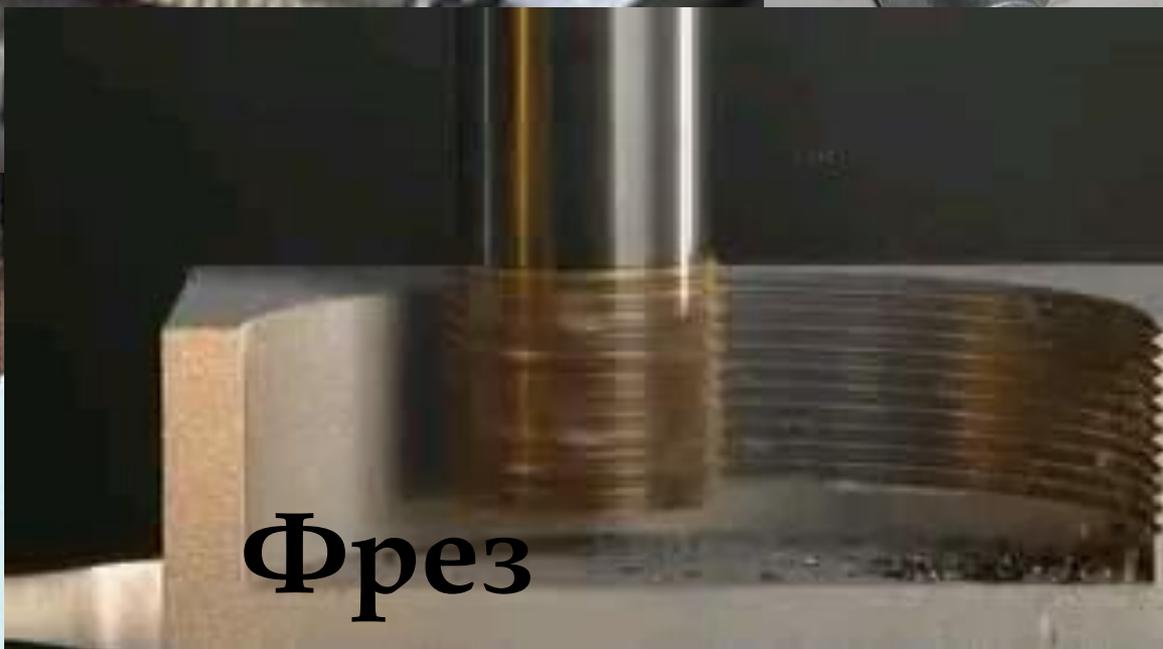
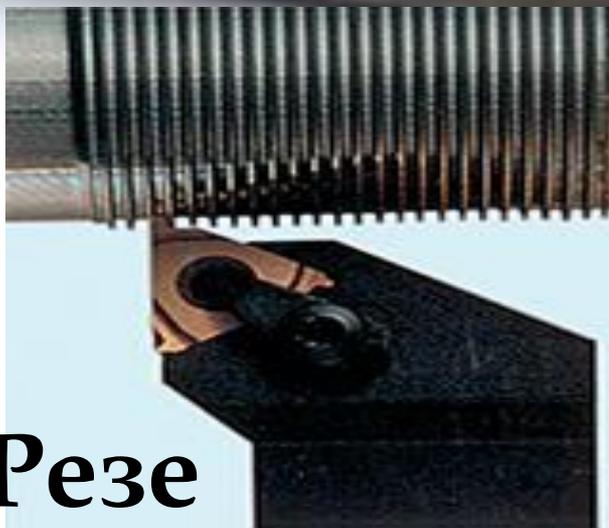
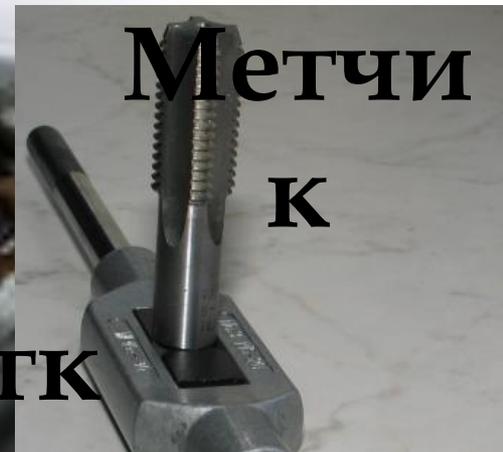


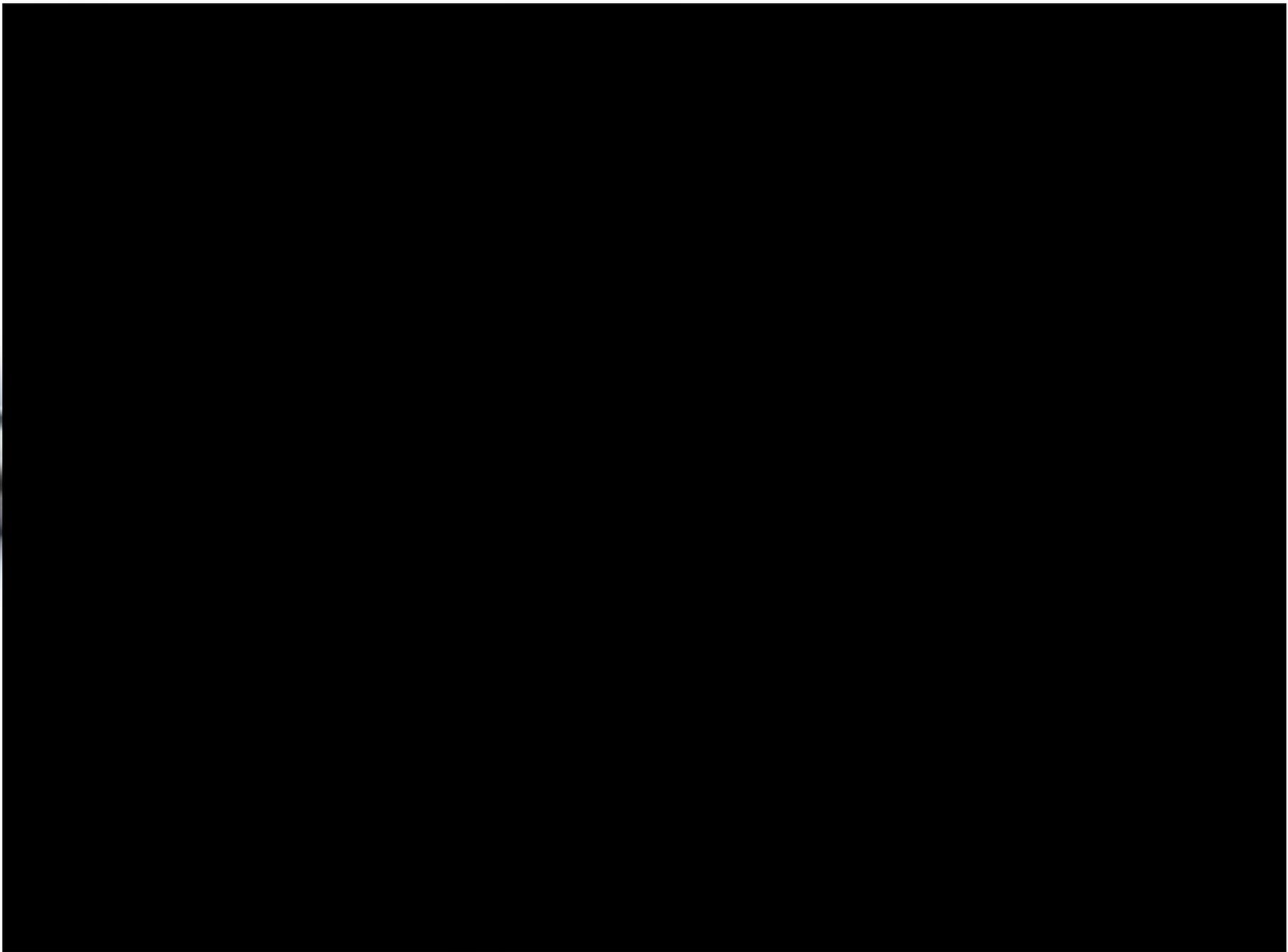
Прогрессивные способы получения резьбы

Докладчик Фролова Д.М.
Руководитель Янова Т.И.

Способы получения

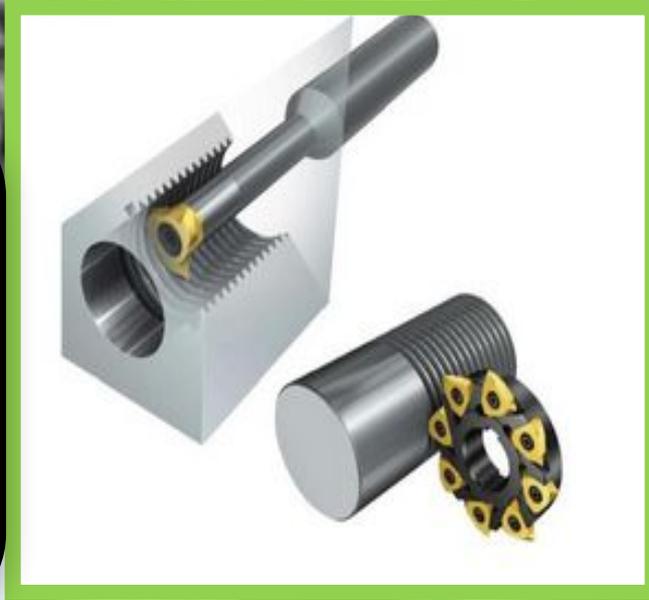
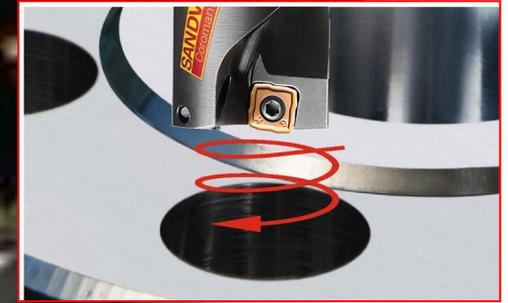
резьбы





Фрезерование

Обы



Принцип фрезерования резьбы

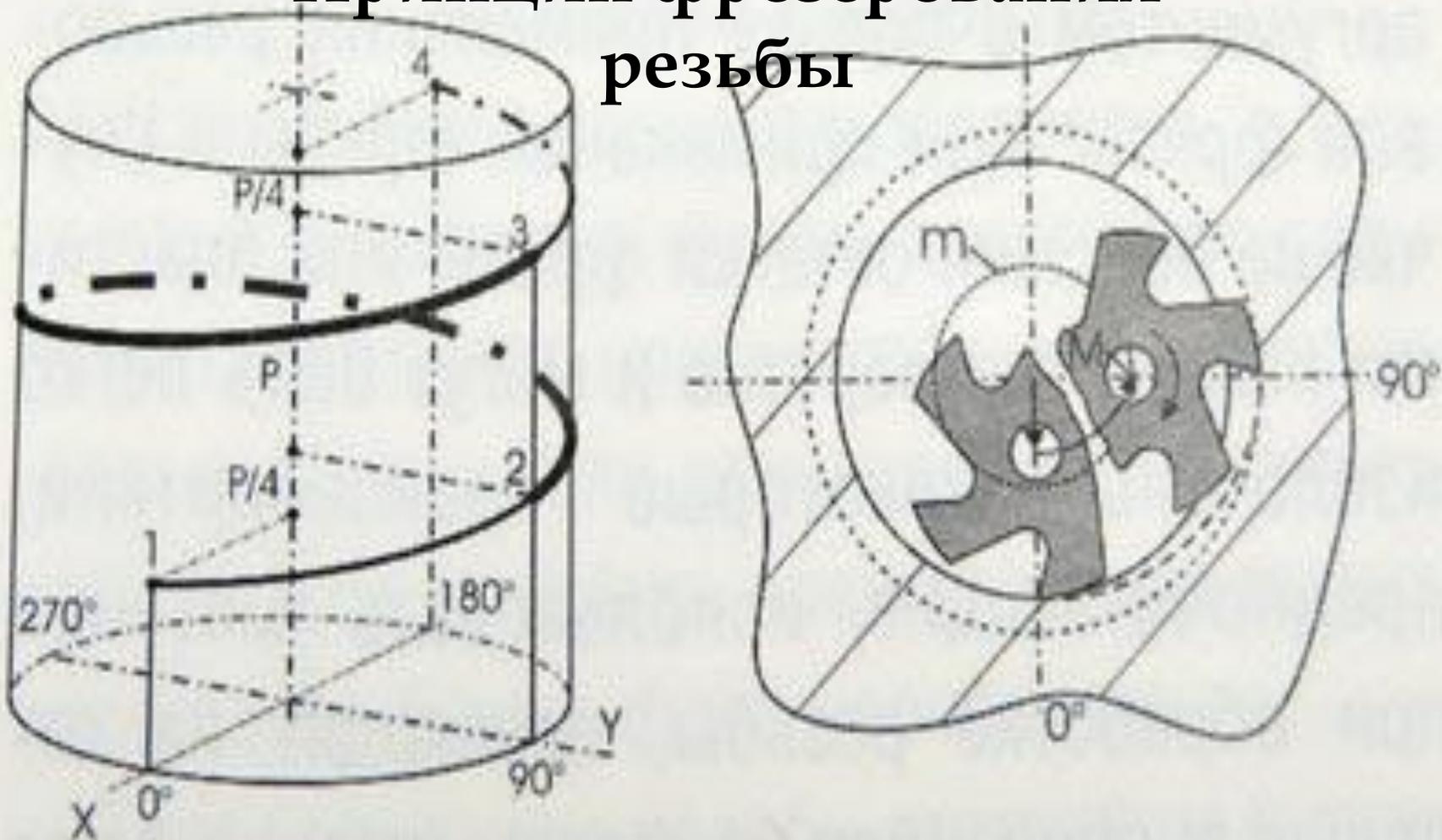
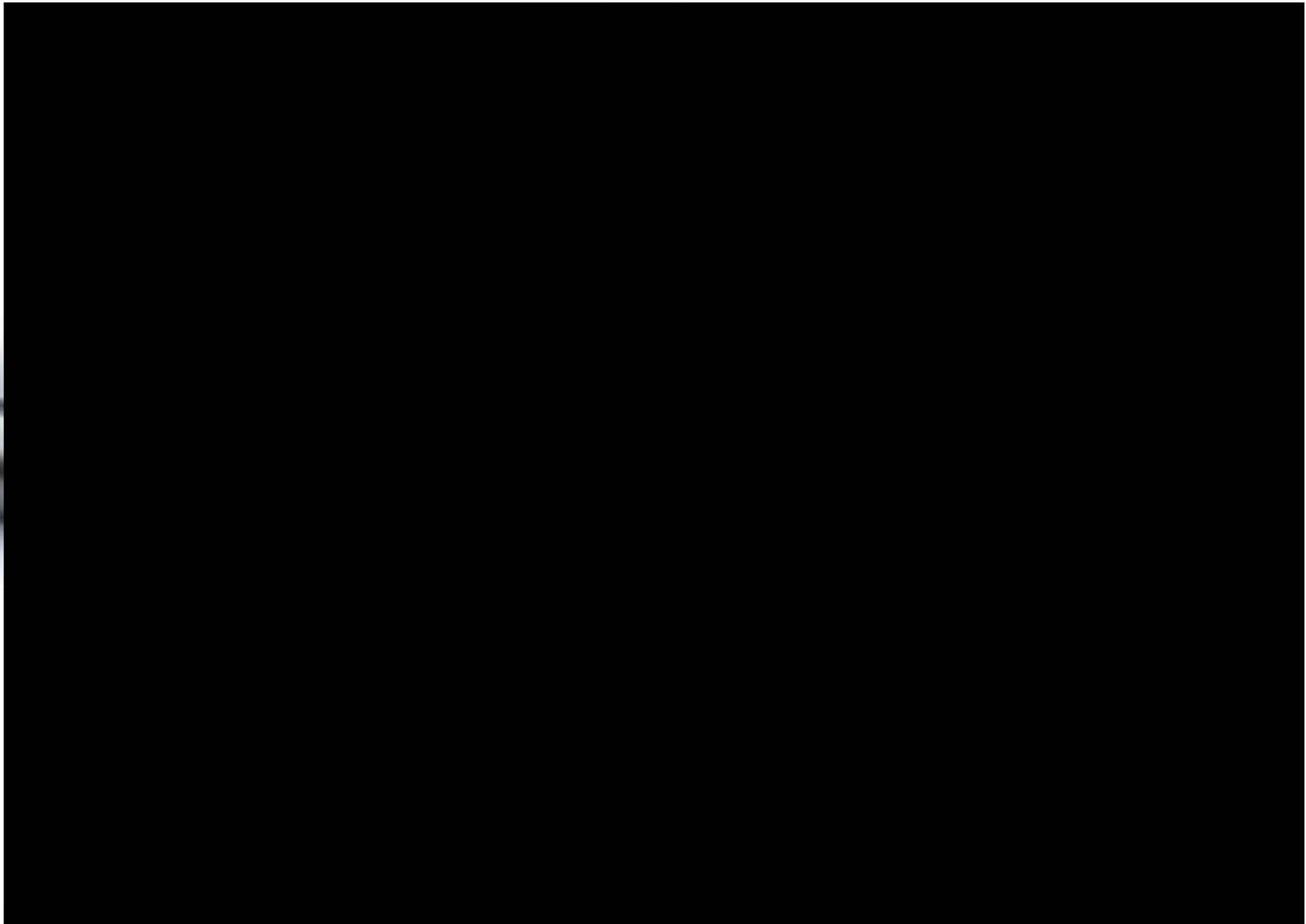


Рис. 1. Принцип винтовой интерполяции

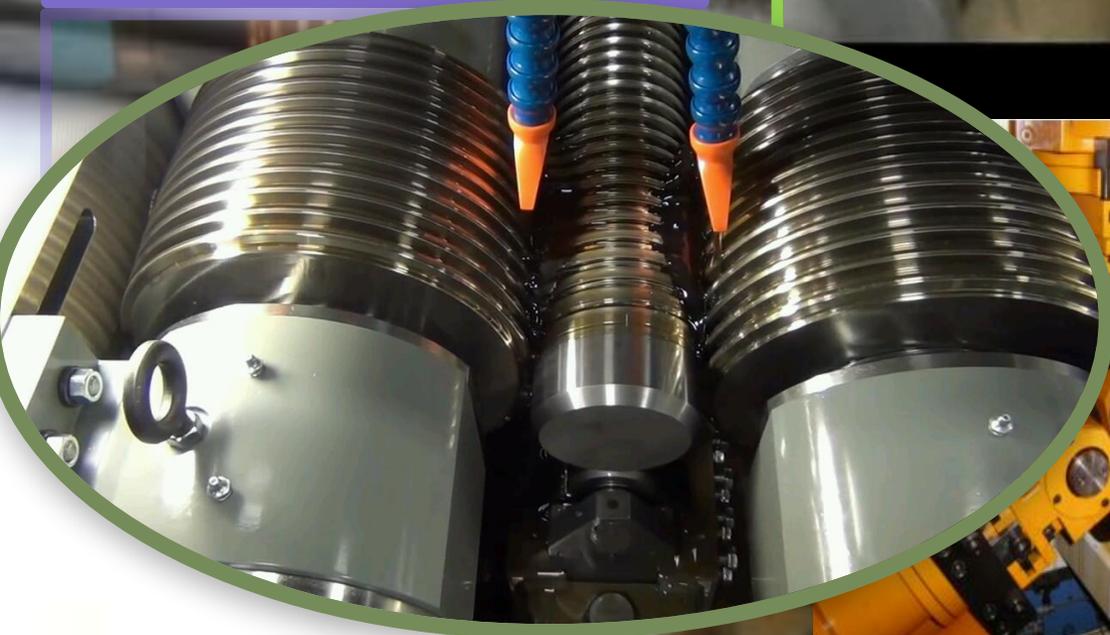
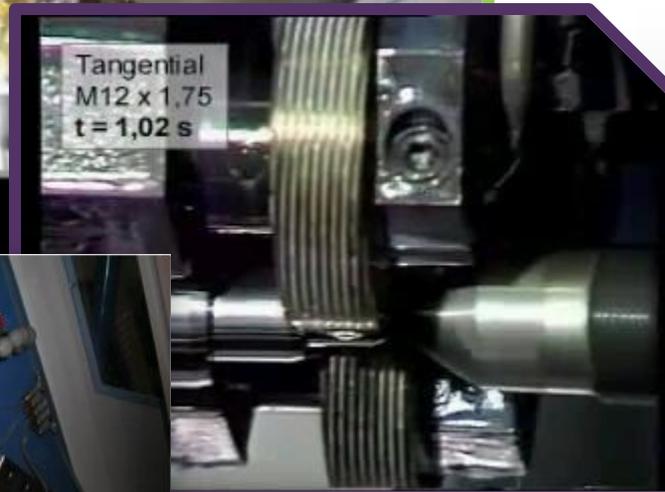
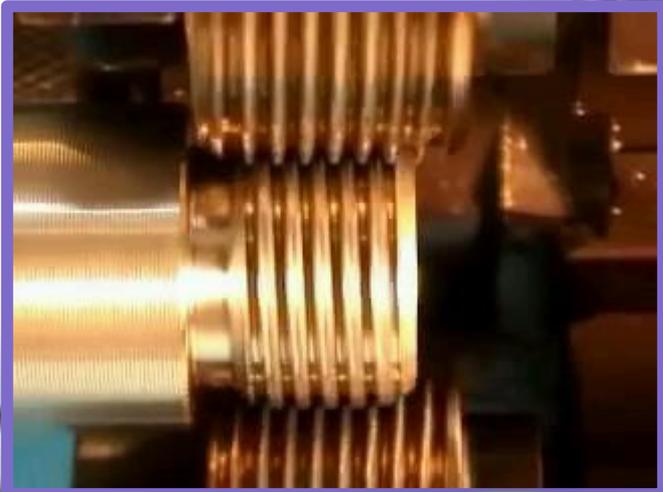
а) б) в) г) д) е) ж)



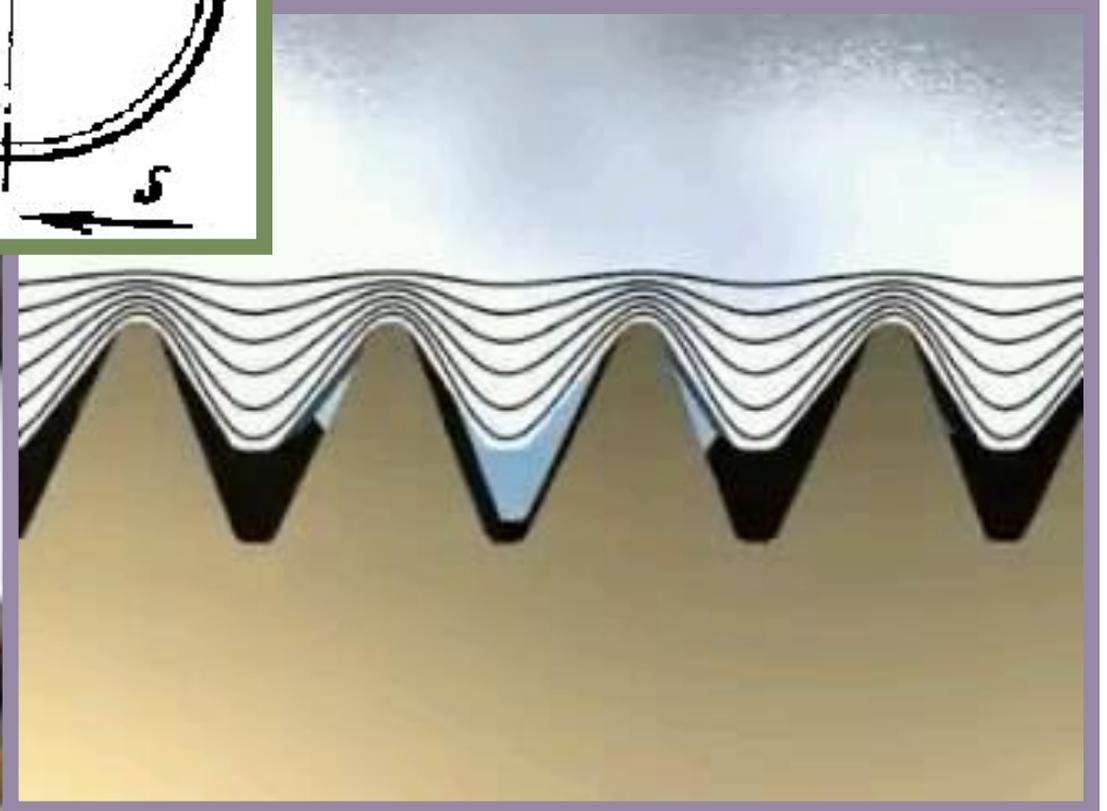
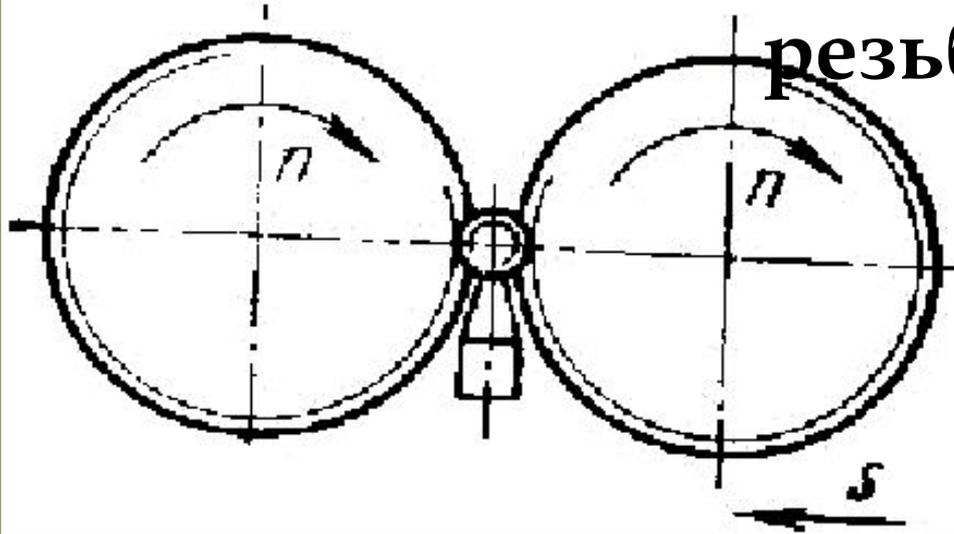
Рис. 2. Типы резьбовых фрез



Накаты



Принцип накатывания резьбы



заклЮчение

преимущества

недостатки

Фрезерование резьбы

- сокращение машинного времени благодаря высоким скоростям резания и подачам
- высокоточное и экономичное фрезерование резьбы

- Наличие специализированного оборудования

Накатывание резьбы

- Повышение твердости, прочности и износостойкости
- Изготовление деталей с точной резьбой
- Высокая производительность
- Низкая шероховатость поверхности резьбы

- Высокая стоимость инструментов
- Пониженная точность резьбы
- Необходимость точного подбора размеров заготовки и инструмента, правильного выбора режима накатки