



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

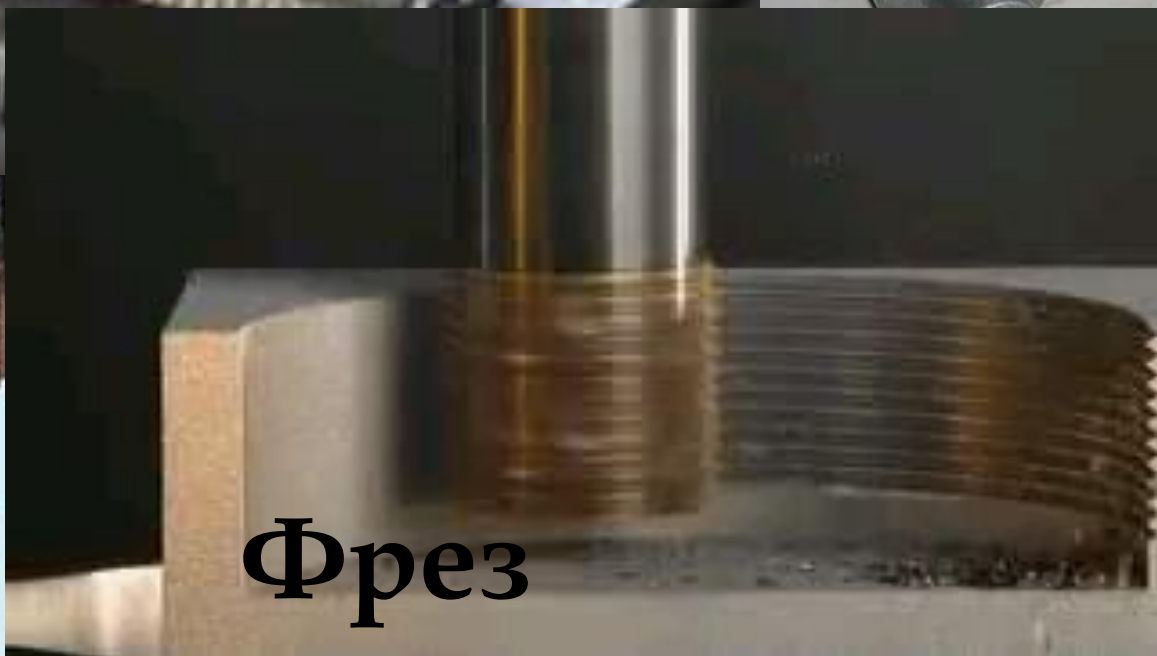
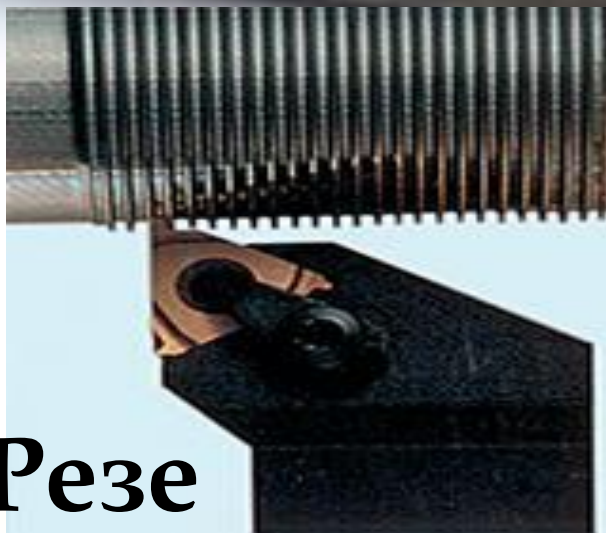


# Прогрессивные способы получения резьбы

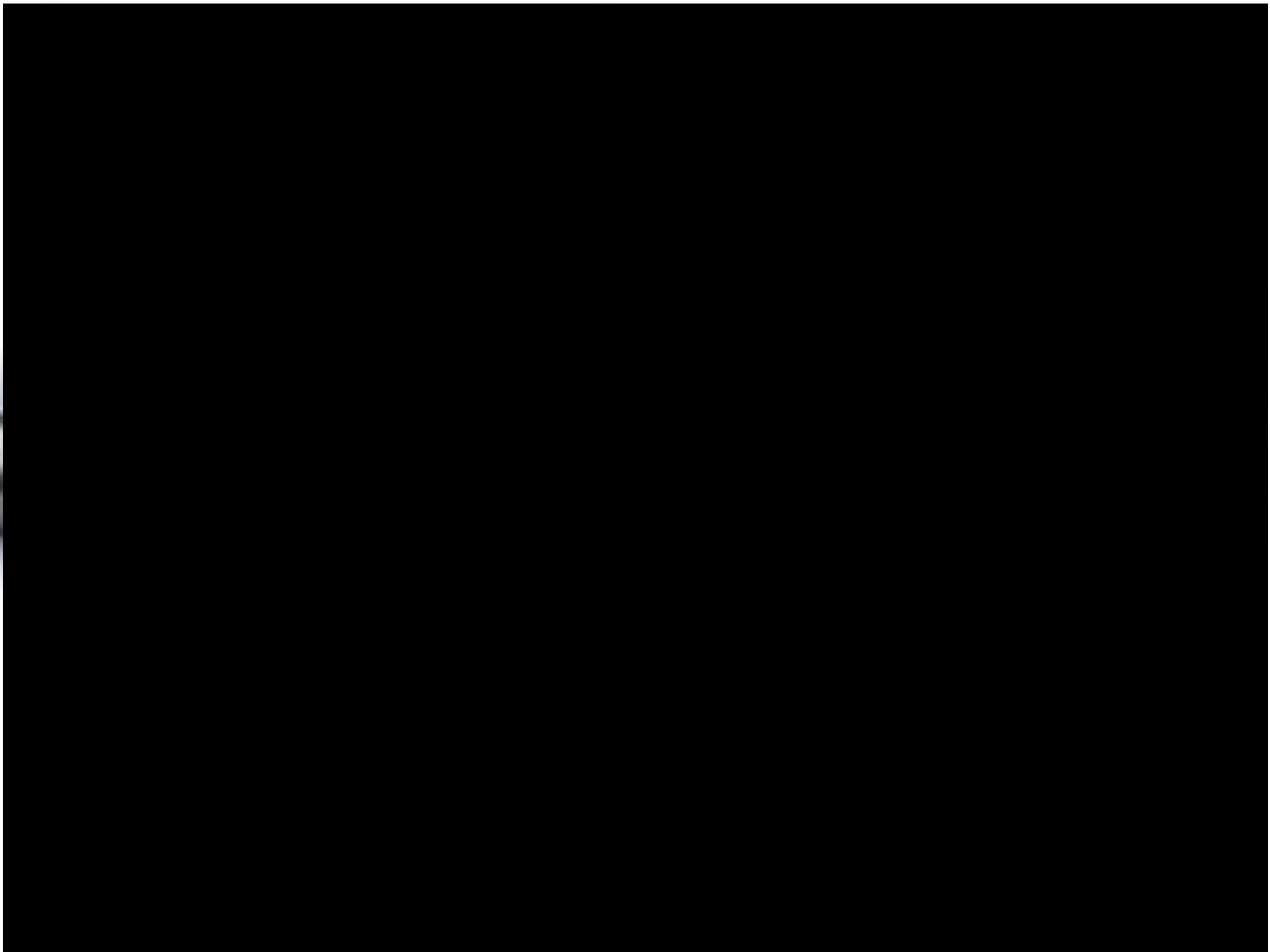
Докладчик Фролова Д.М.  
Руководитель Янова Т.И.

# Способы получения

## резьбы



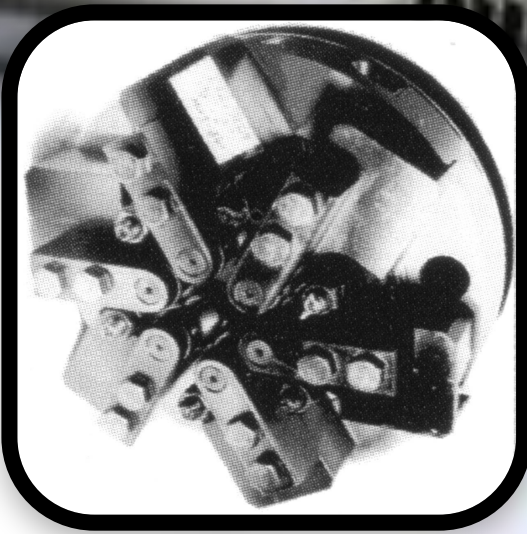
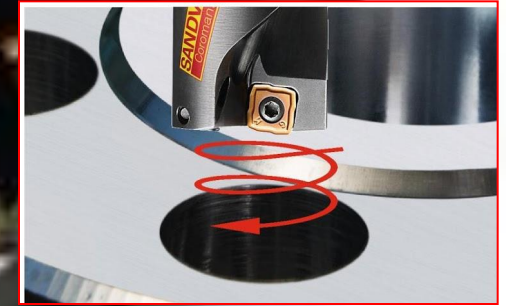
а





# Фрезерование

Обы



# Принцип фрезерования резьбы

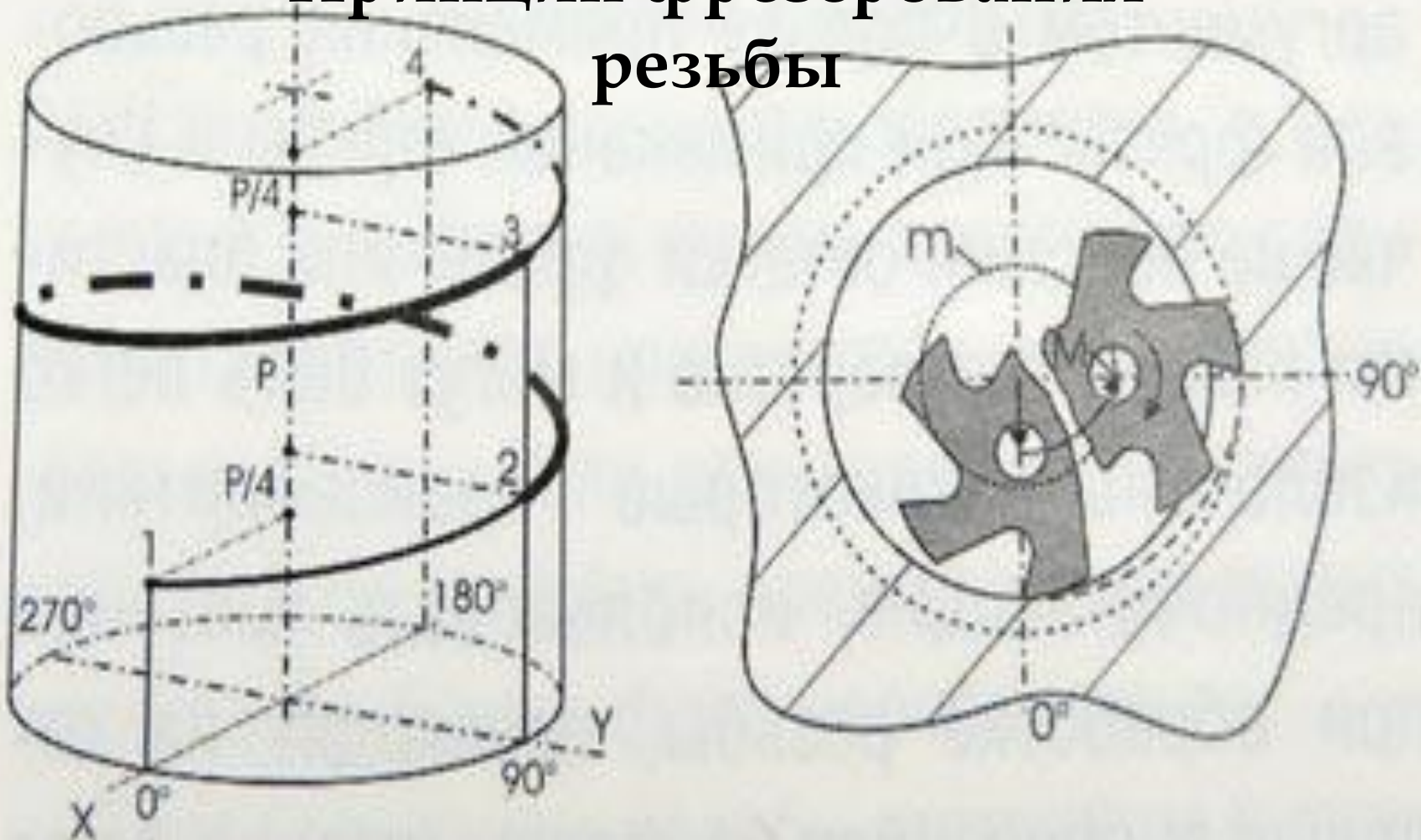
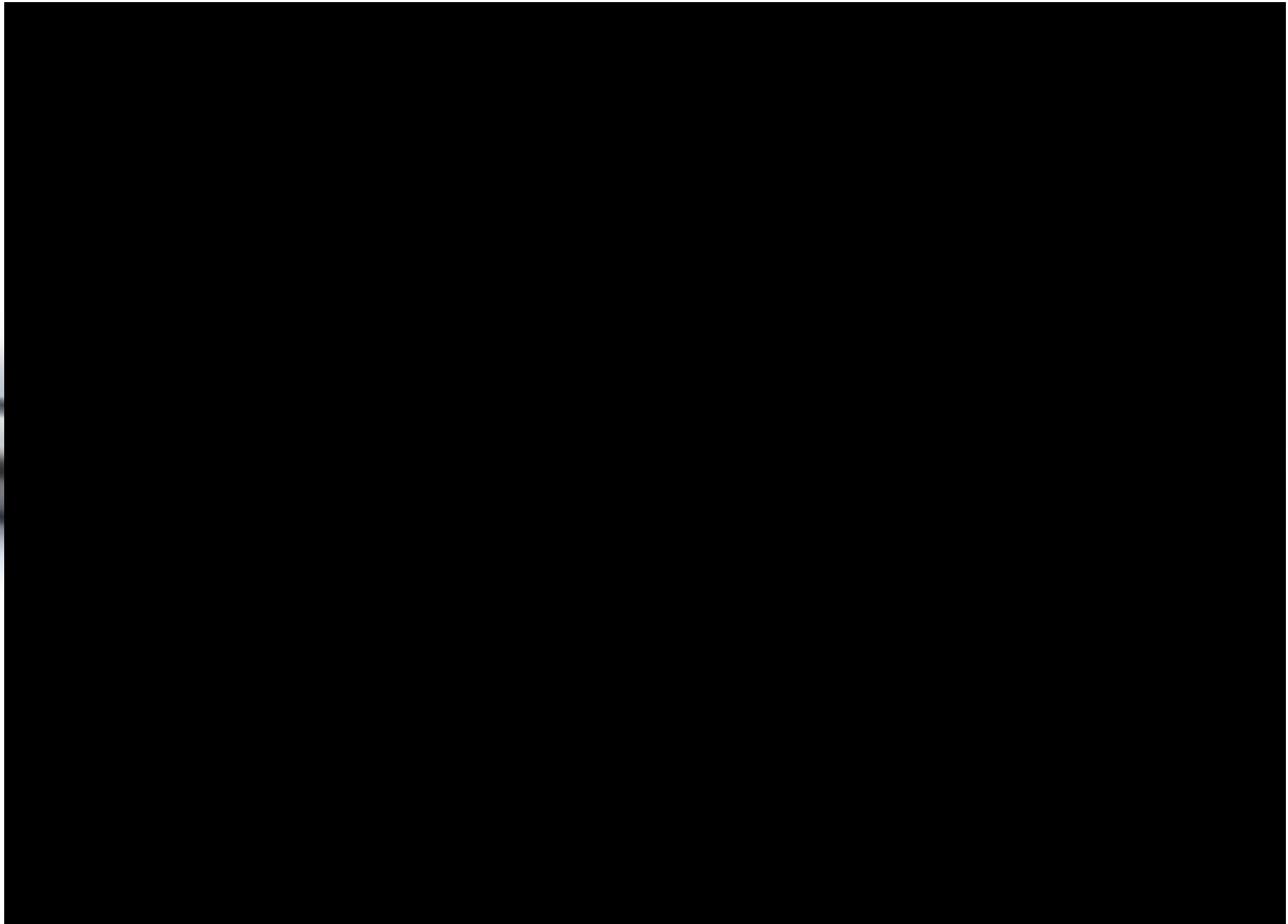


Рис. 1. Принцип винтовой интерполяции

а) б) в) г) д) е) ж)

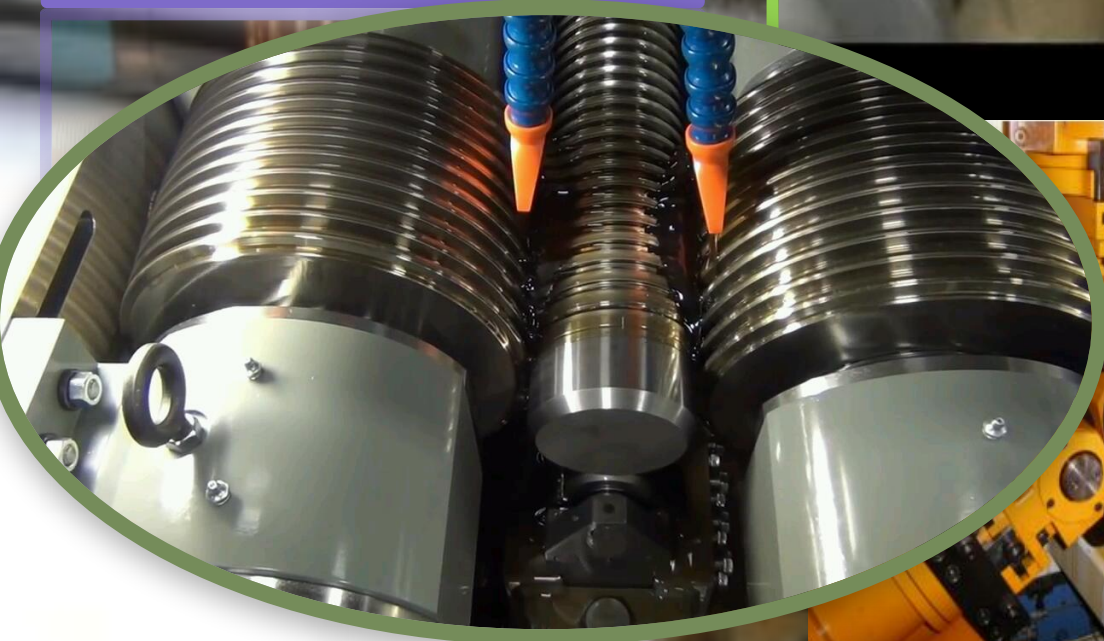
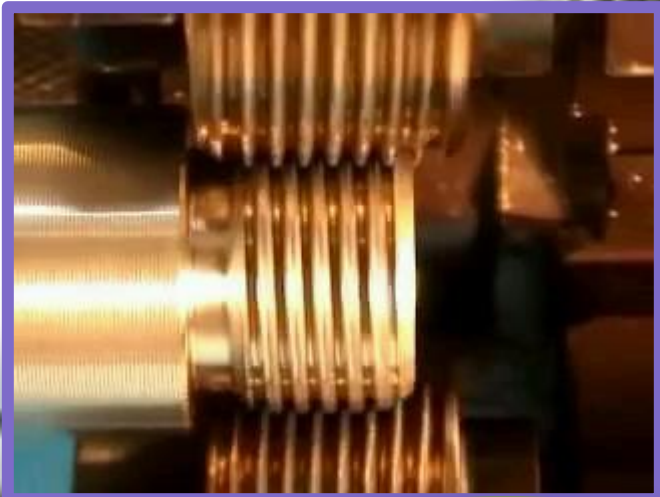


Рис. 2. Типы резьбовых фрез



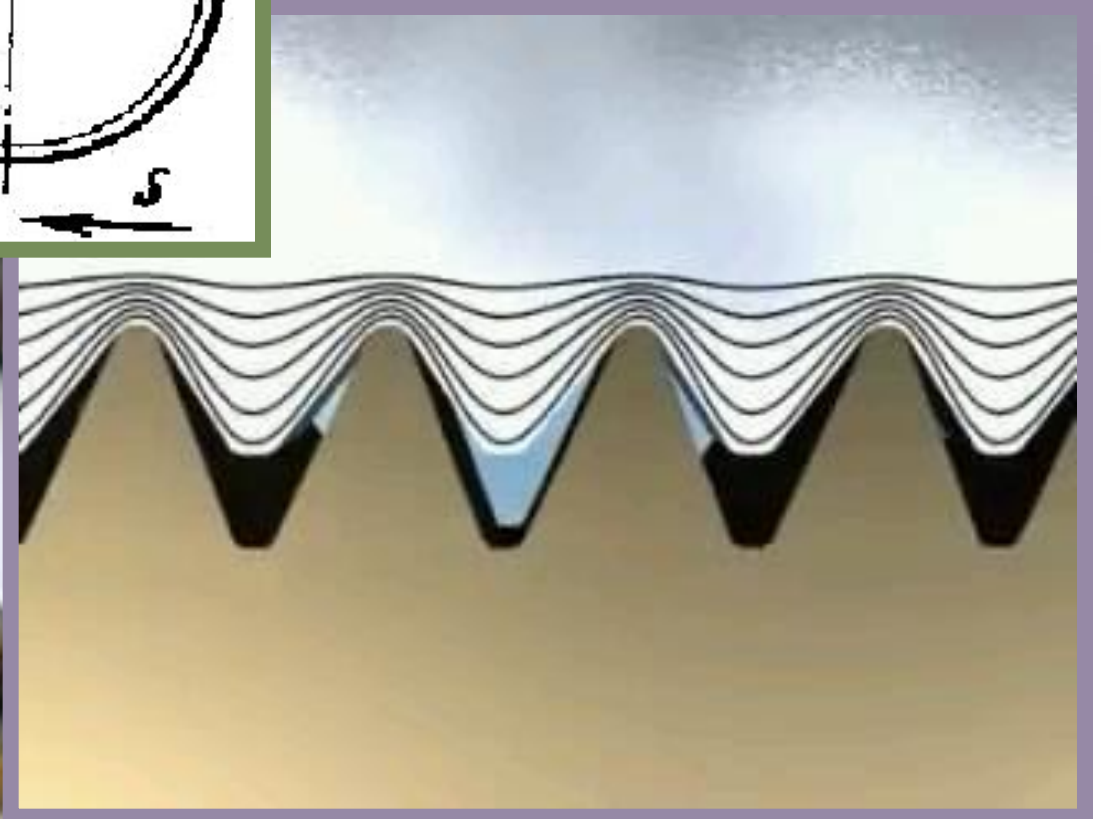
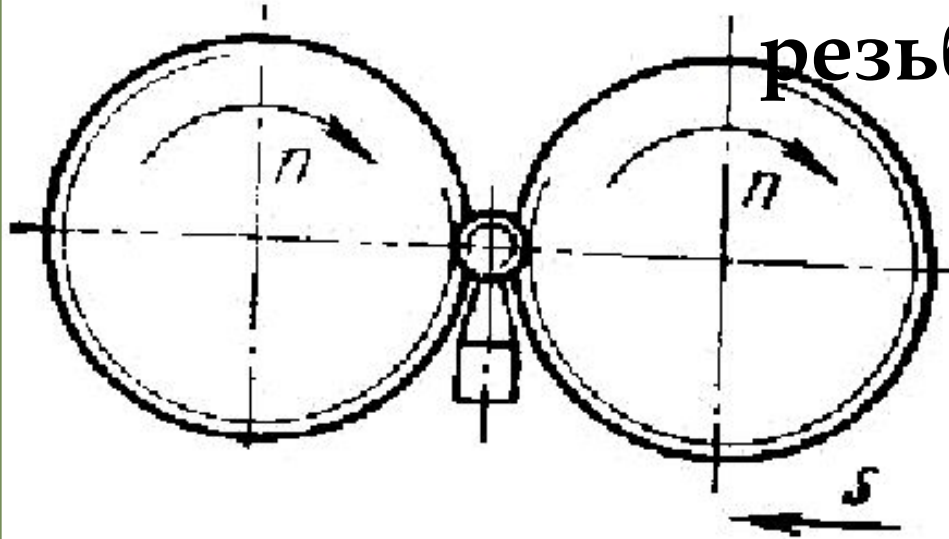


# Накаты





# 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