

Микромилл

Фрезерование канавок методом
круговой интерполяции

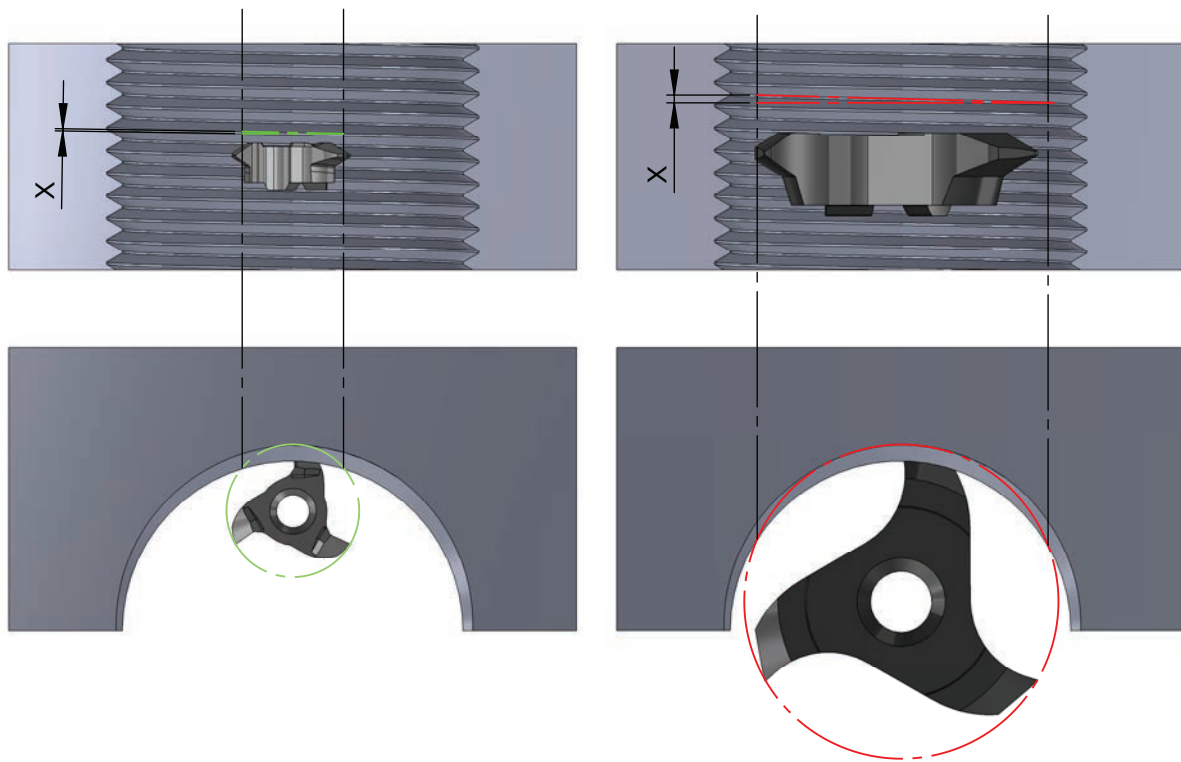
Технические примечания

Основные сведения о резьбофрезеровании

Нарушение профиля при резьбофрезеровании

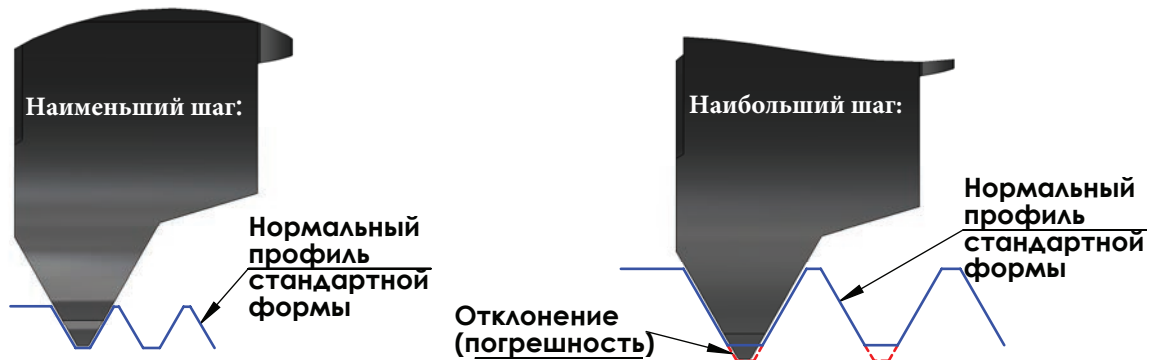
Фрезерование резьбы методом интерполяции вызывает нарушение профиля резьбы. Чтобы свести к минимуму нарушение профиля Вам необходимо использовать как можно меньший диаметр движения режущего инструмента.

Следующие эскизы показывают связь между фрезой и резьбой на поверхности детали во время резания: (зеленая линия: нарушение профиля X маленькое - это хорошо; красная линия: нарушение профиля X большое - это плохо)



Частичный профиль

Инструменты с частичным профилем являются многоцелевыми (универсальными) инструментами, это означает то, что Вы можете обрабатывать резьбы с различным шагом одним инструментом. Инструменты с частичным профилем резьбы имеют небольшое отличие от инструментов с полным профилем. Инструмент подбирается с наименьшим указанным шагом; профиль инструмента должен быть изготовлен без отклонений (погрешностей). Таким образом можно воспроизводить различные шаги резьбы, но с небольшим отклонением, так как частичный профиль отличается от стандартного большей глубиной резьбы. Обычно это не проблема, но в отдельных случаях, возможно, придется обратить на это более пристальное внимание.



Руководство по выбору многоцелевых (универсальных) инструментов для резьбофрезерования

В таблице ниже представлены все многоцелевые (универсальные) инструменты DÜMMEL для резьбофрезерования. Эта таблица показывает возможную область применения резьбофрез: (закрашенный - оптимальный профиль; серый - возможный профиль):

начиная от размера резьбы	Шаг резьбы (мм)																		
	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,25	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,75	1,8	1,9	2	
МА/МВ 6.0815.01-15	М6,5	М7	М7	М7,5	М8	М8	М8,5	М8,5	М8,5	М8,5	М9	М9							
МА/МВ 8.0815.01-25	М8,5	М9	М9,5	М9,5	М10	М10	М10,5	М10,5	М10,5	М11	М11	М11							
МА/МВ 8.1020.01-25						М10	М10,5	М10,5	М10,5	М11	М11	М11	М11,5	М11,5	М11,5	М11,5	М11,5	М11,5	М12