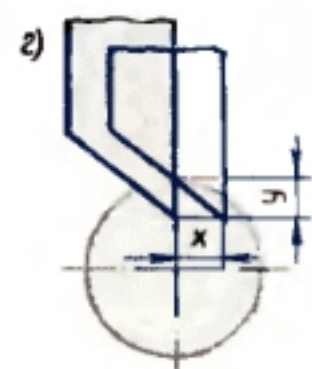
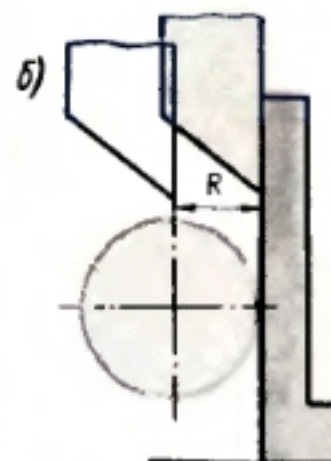
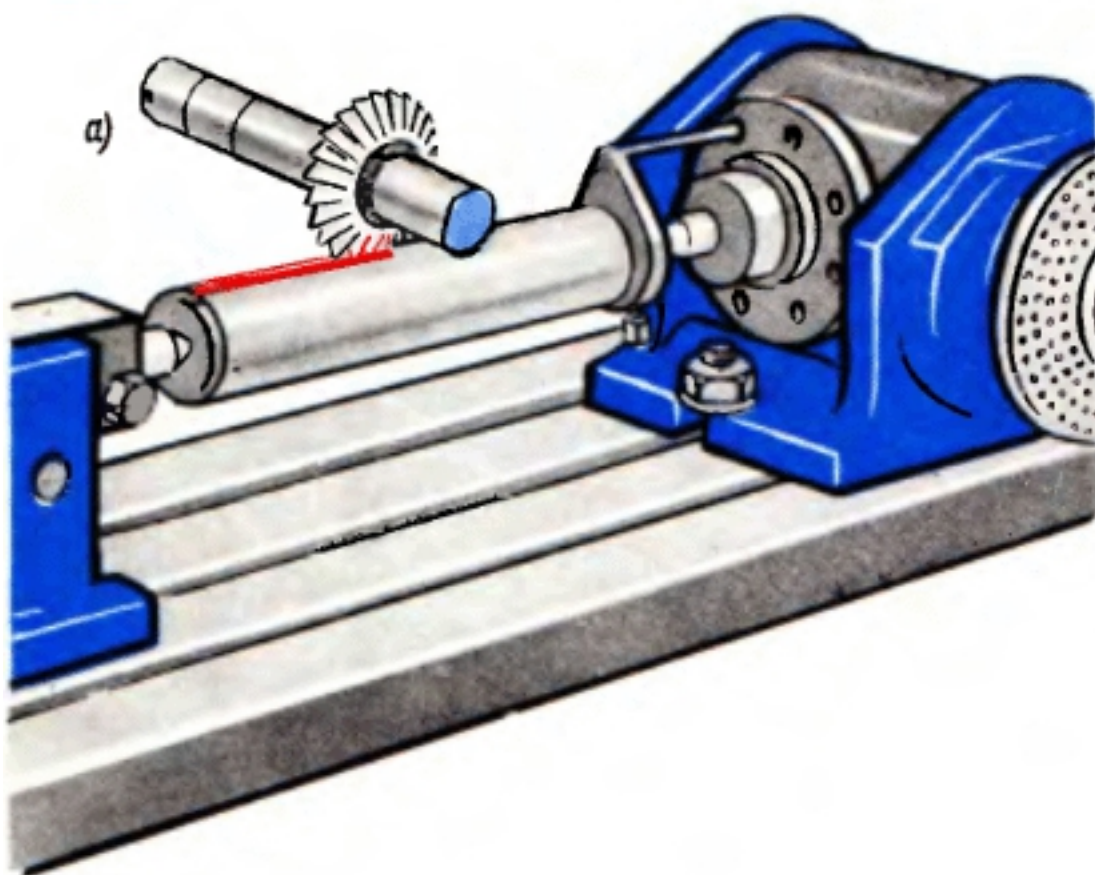


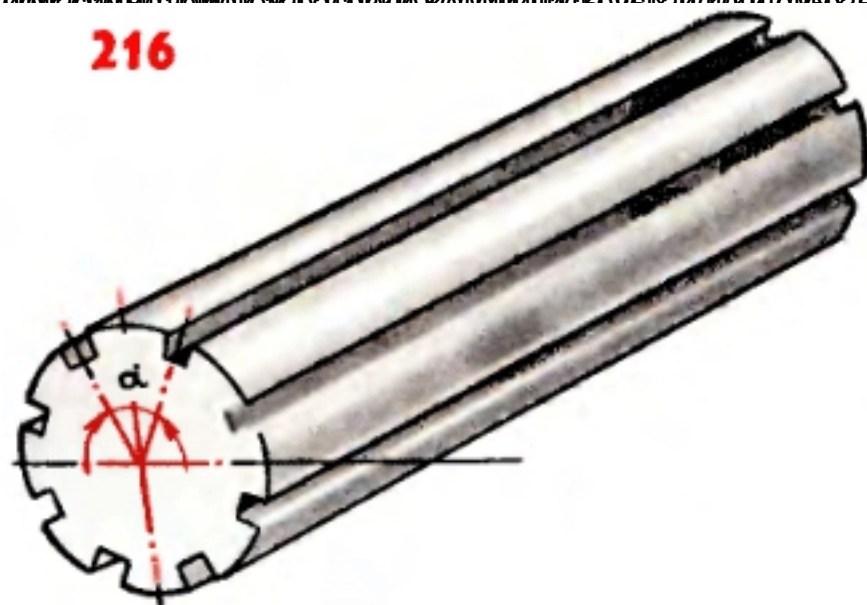
В этом виде фрезерных работ помимо операции деления важным является правильная установка фрезы относительно заготовки.. В качестве примера рассмотрим установку одноугловой фрезы для прорезания прямой стружечной канавки режущего инструмента (концевая фреза, развертка, зенкер и др.). При этом требуется, чтобы фреза была углублена в тело заготовки на величину y и смещена вправо от вертикальной оси заготовки на величину x (рис. 215, а). Установка начинается с того, что фреза торцом соприкасается с вертикальной полкой угольника, которая в свою очередь должна иметь касание с заготовкой (рис. 215, б). Затем перемещением поперечных салазок вправо на величину радиуса заготовки R приводят торец фрезы в вертикальную диаметрально плоскость заготовки. На рис 215, б положение фрезы показано синим. После этого, включив вращение фрезы, поднимают стол станка до тех пор, пока на поверхности заготовки не появится едва заметный след от зубьев фрезы (рис. 215, в). Затем продольным перемещением стола выводят фрезу за пределы заготовки и производят поперечное и вертикальное перемещение стола с заготовкой соответственно на величины x и y (рис. 215, г). Установка фрезы в вертикальной диаметральной плоскости может быть осуществлена при помощи специального центроискателя (рис. 215, д) без угольника.

215



Установка одноугловой фрезы для фрезерования прямой канавки
Видеофрагмент из программы «Мастер» (4')

216



К определению числа оборотов рукоятки делительной головки по шагу между осями канавок

Видеофрагмент из программы «Мастер» (4')