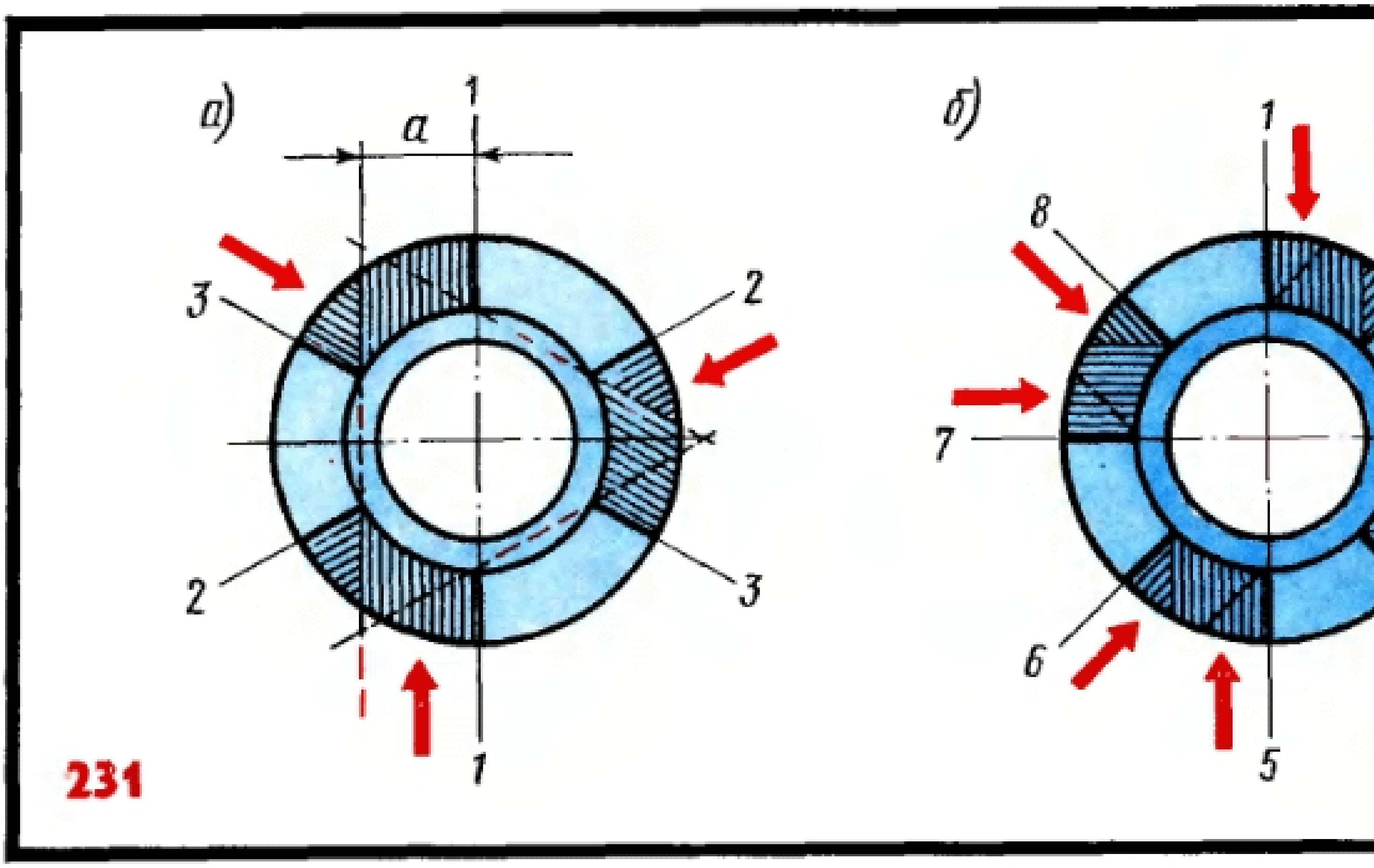
Добавил(а) Administrator
01.04.12 06:33 -

Фрезерование торцовых зубьев муфт сцепления и торцовых зубьев режущего инструмента производят с помощью универсальных или специальных делительных головок. Заготовки закрепляют в трехкулачковом патроне головок или цанговой оправке, устанавливаемой в шпинделе головки, и последовательно фрезеруют впадины между зубьями.

Фрезерование муфт с прямыми зубьями. Фрезерование зубьев этих муфт производят дисковыми или концевыми фрезами. При этом ось шпинделя головки располагают вертикально. На рис. 231 показаны схемы фрезерования зубчатых муфт с нечетным (рис. 231, а) и четным (рис. 231, б) числом зубьев. Ширина дисковой или диаметр концевой фрезы должны равняться наименьшей ширине а впадины. На схемах стрелками показано направление подачи, а штрихованными полосами - след фрезы в процессе обработки. При фрезеровании муфты с нечетным числом зубьев можно за один переход произвести обработку двух противоположных пазов. Обрабатываемые поверхности лежат в плоскостях 1 - 1, 2 - 2, 3 - 3 и т. д. Число переходов и соответственно поворотов муфты равно числу зубьев. Так, например, трехзубую муфту (рис 231, а) фрезеруют за три перехода, пятизубую - за пять, семизубую - за семь переходов и т. д

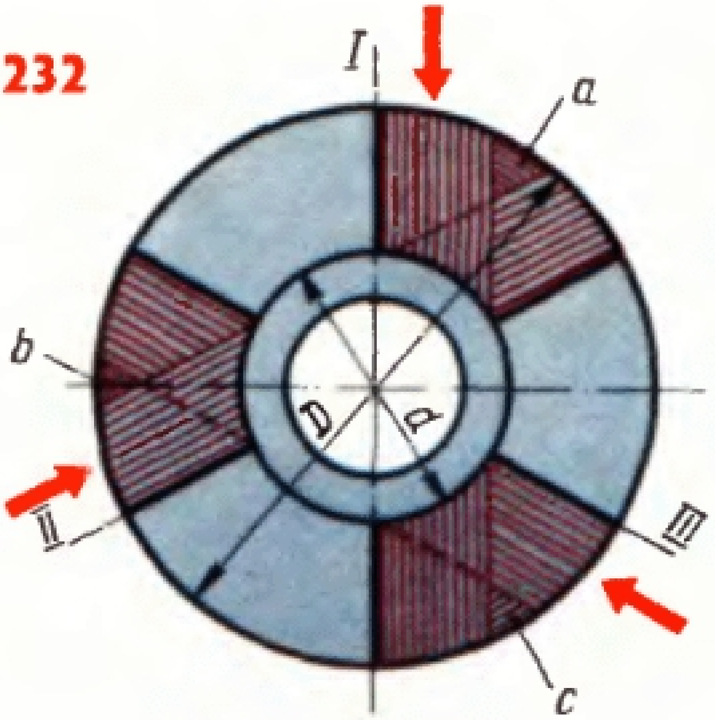
Однако это справедливо лишь для случаев, когда диаметр отверстия г) и наружный диаметр муфты D связаны соотношением d > 0,57D.



Схемы фрезерования зубчатых муфт

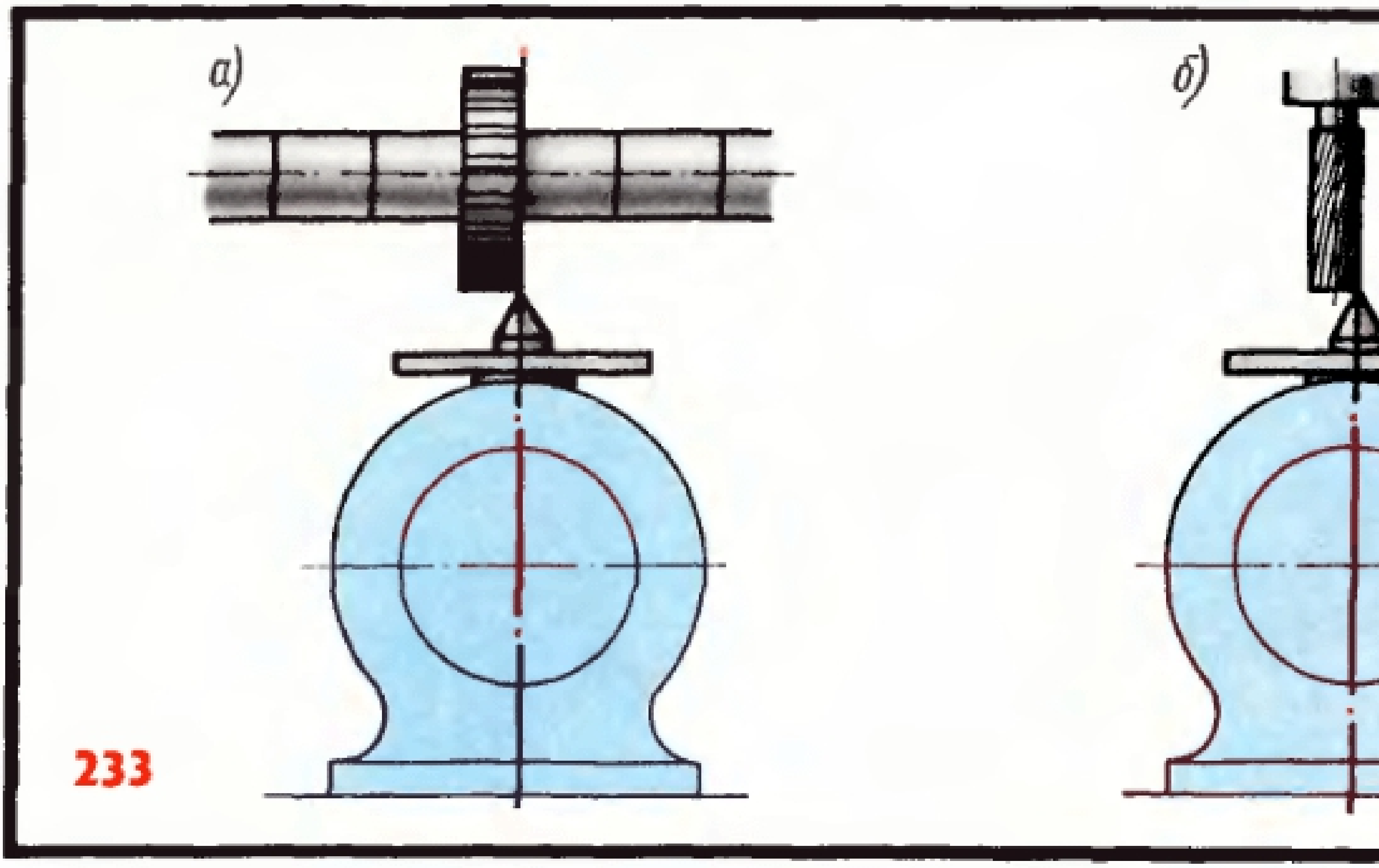
[illegible] муфт как с

232



К определению соотношения между днаметром отверстия и наружным диаметром муфты

[illegible]



233

Установка фрез относительно центра