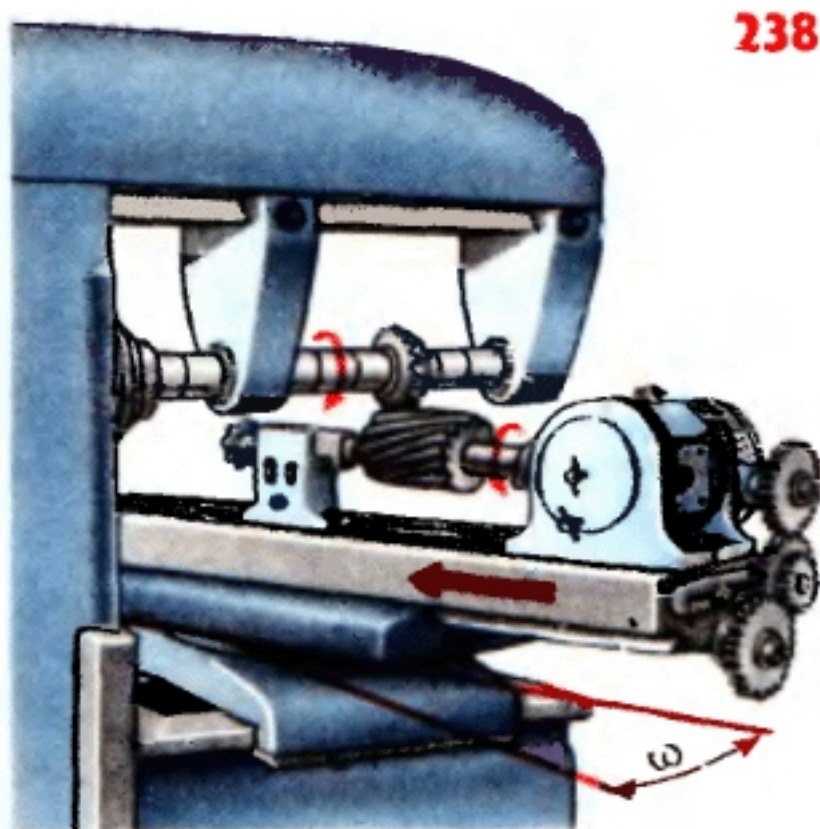


Требуется настроить делительную головку для нарезания зубьев цилиндрической фрезы диаметром  $D=100$  мм,  $z=12$ , угол наклона винтовых канавок  $\omega = 30^\circ$ , винтовая канавка левая. Передний угол  $\gamma = 15^\circ + 3^\circ$ . Фрезерование винтовых канавок треугольного профиля следует производить двугловыми дисковыми фрезами. В данном случае берем двугловую несимметричную фрезу с углом  $\theta = 55^\circ$ , который складывается из двух неравных углов - большего  $40^\circ$  и меньшего -  $15^\circ$ . Меньший угол соответствует переднему углу нарезаемой фрезы. На рис. 237, а, б, показано направление вращения фрезы и обрабатываемой заготовки при фрезеровании правой и левой винтовых канавок фрез. На рис. 238 показана установка заготовки для фрезерования винтовых канавок. Обрабатываемая заготовка укрепляется на оправке в центрах делительной головки.



**237**

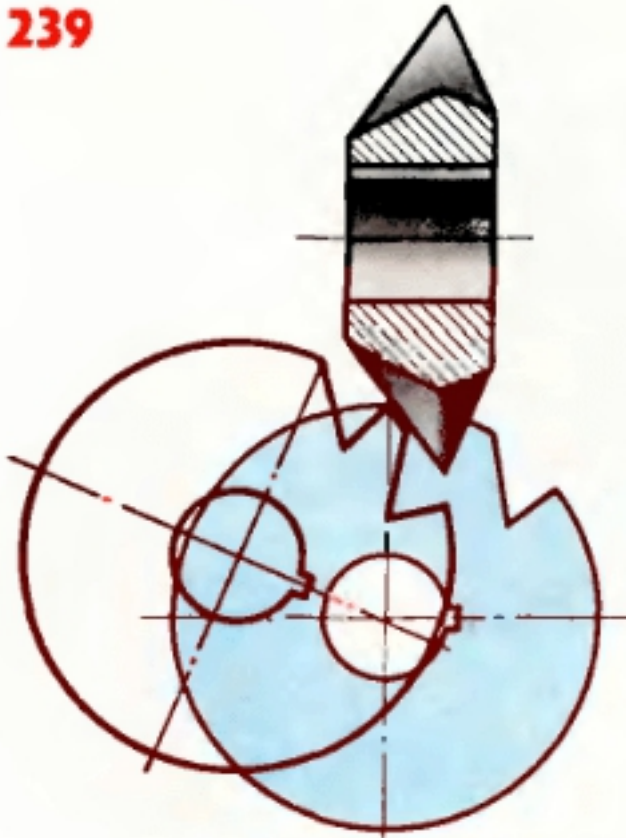
**Направление вращения фрезы и обрабатываемой заготовки при фрезеровании**



Установка заготовки при фрезеровании  
винтовых канавок

Содержит текст, который был полностью скрыт черной заливкой.

239



Фрезерование затылка зуба двуугловой фрезой

~~Фрезерование затылка зуба двуугловой фрезой~~