

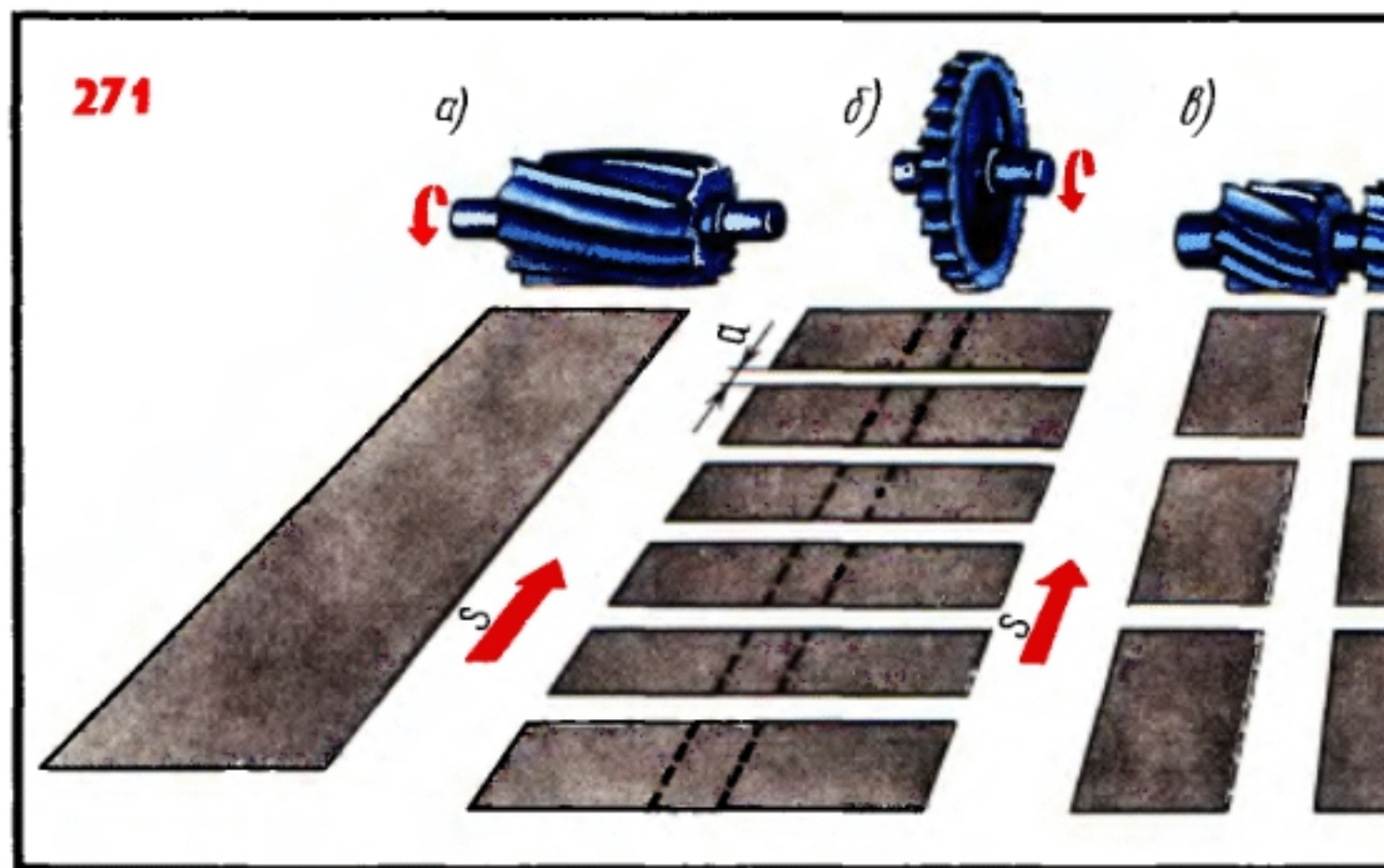
Фрезеровать заготовки можно при установке на столе одной заготовки или группы заготовок (множественная обработка). Кроме того, применяют позиционное фрезерование, непрерывное фрезерование, фрезерование набором фрез, одновременную обработку заготовок несколькими фрезами.

Фрезерование одной заготовки применяется главным образом в единичном производстве или при обработке крупногабаритных заготовок (рис. 271, а).

Фрезерование нескольких заготовок обеспечивает сокращение как машинного, так и вспомогательного времени.

Различают две разновидности множественного фрезерования: последовательное и параллельное (рядами). При последовательном фрезеровании одной фрезой или набором фрез обрабатывают заготовки, установленные в один ряд (в направлении перемещения стола, рис. 271, б). При параллельном методе заготовки, установленные в два или несколько параллельных рядов, обрабатывают одновременно одной фрезой или набором фрез (рис. 271, в).

Позиционное фрезерование является одним из прогрессивных методов обработки. Существуют два вида позиционного фрезерования: фрезерование с применением специальных или универсальных поворотных столов и маятниковое фрезерование с подачей в обе стороны, не требующие применения поворотных приспособлений. На столе 1 фрезерного станка (рис. 272) устанавливают поворотный стол 2 с двумя одинаковыми приспособлениями для закрепления заготовок 4 и 5. В то время как в приспособлении 5 заготовку 6 фрезеруют, в приспособление 4 устанавливают следующую заготовку 3. При этом способе большая часть вспомогательного времени на установку заготовки и снятие обработанной детали совмещается с машинным временем. Отличие метода фрезерования с применением маятниковой подачи (рис. 273) от позиционного фрезерования заключается только в том, что переход от обработки одной заготовки (или нескольких) к следующей производится реверсированием подачи стола, а не поворотом поворотного устройства. Консольно-фрезерные станки серии М могут быть настроены на работу по маятниковому циклу (см. рис. 121). Этот способ применяется в тех случаях, когда форма и размеры обрабатываемых заготовок допускают их установку непосредственно на столе станка или в машинных тисках, патронах и других универсальных приспособлениях.



Схемы фрезерования

Направление вращения фрезы и направление движения стола относительно фрезы обозначены стрелками. Вспомогательные линии и буквы обозначают размеры и параметры.

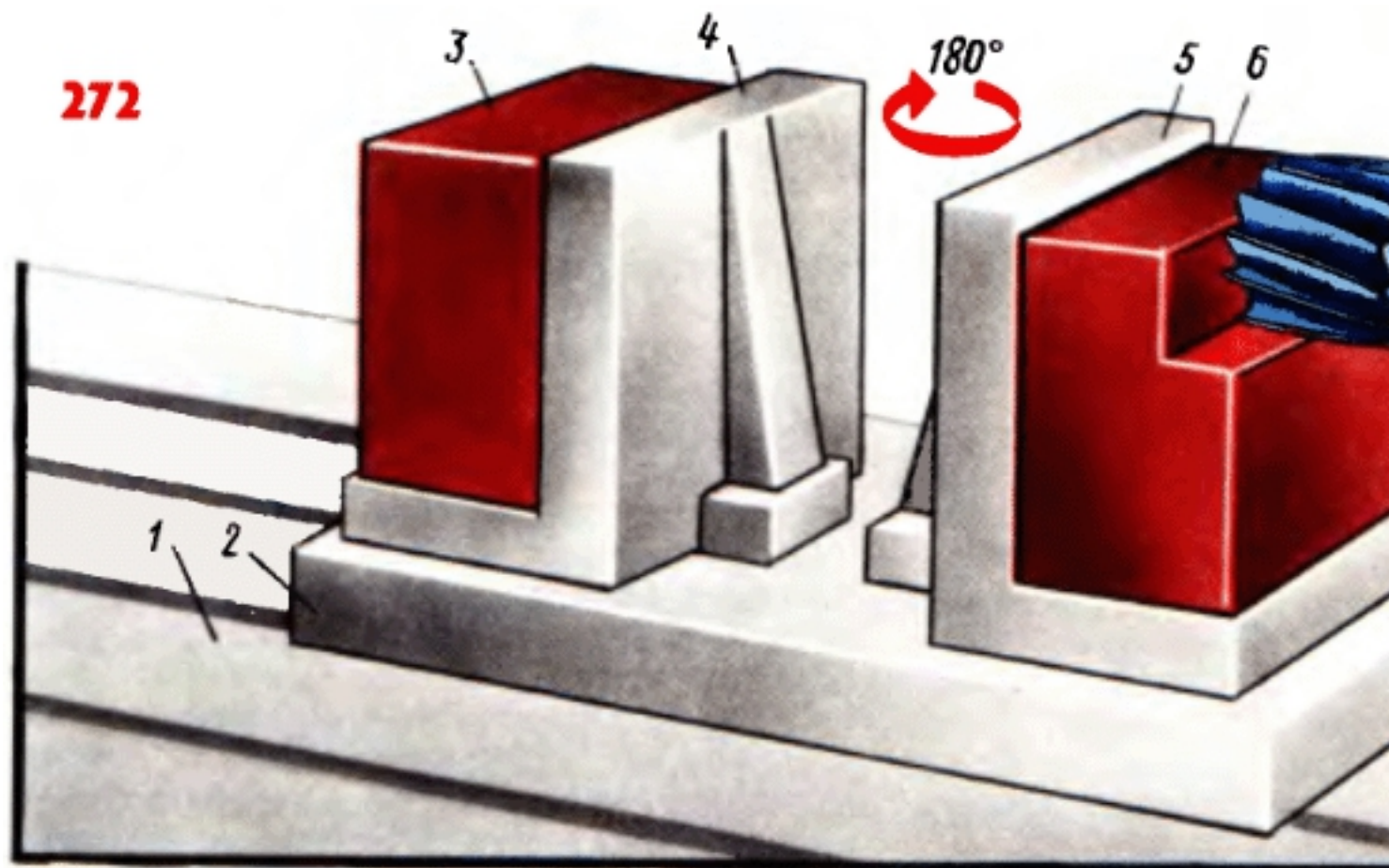


Схема позиционного фрезерования

273

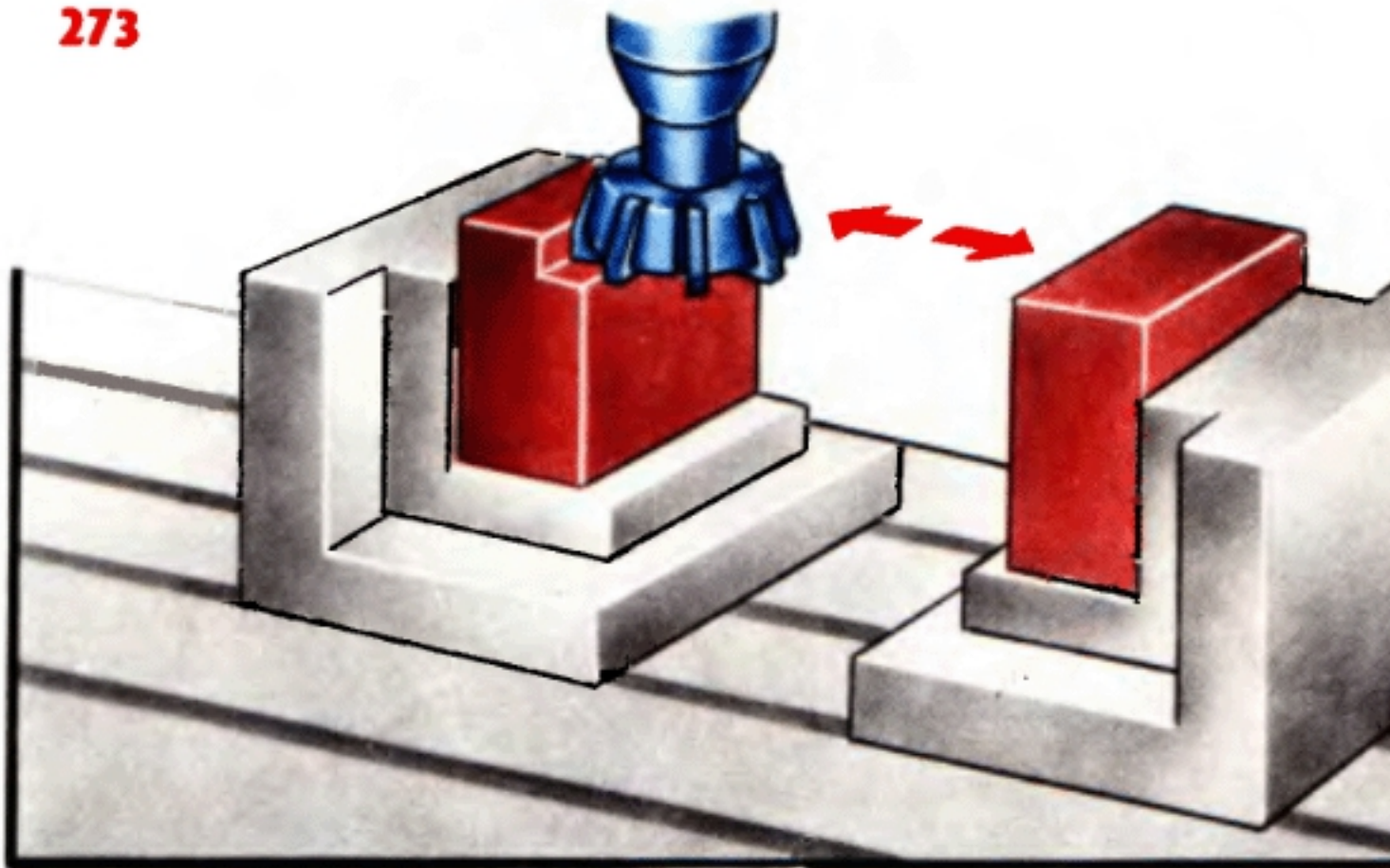


Схема маятникового фрезерования

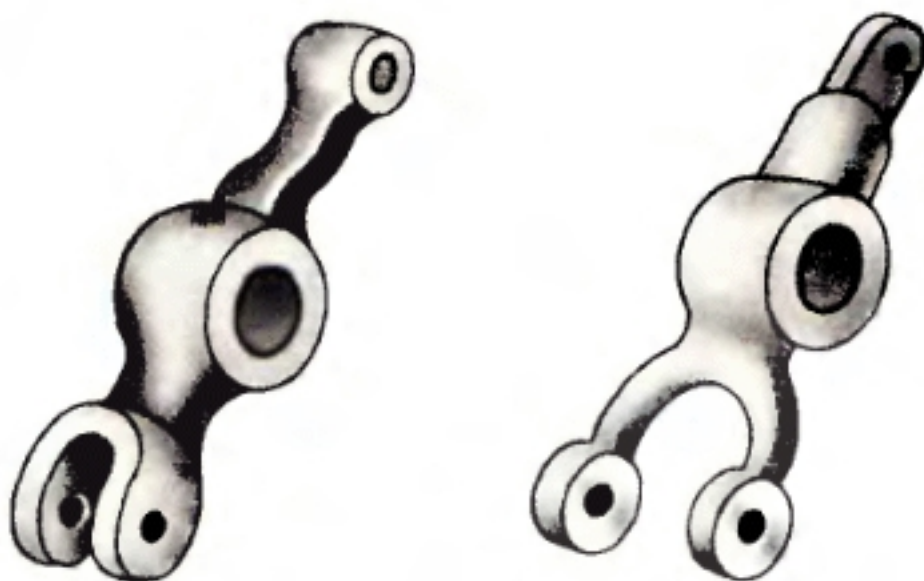
Безопасность при фрезеровании

274

а)



б)



Группа деталей (рычагов) для фрезерования

Методы фрезерования

Добавил(а) Administrator
07.04.12 12:22 -

~~Благодарю за внимание к моему вопросу. В ответе на мой вопрос о том, как правильно использовать фрезер, вы указали, что необходимо использовать фрезер с мощностью не менее 1000 Вт. Я уточнил, что именно вы имеете в виду, и вы ответили, что это относится к фрезеру, который используется для фрезерования древесины. Я уточнил, что именно вы имеете в виду, и вы ответили, что это относится к фрезеру, который используется для фрезерования древесины. Я уточнил, что именно вы имеете в виду, и вы ответили, что это относится к фрезеру, который используется для фрезерования древесины.~~