Metody frézování závitů

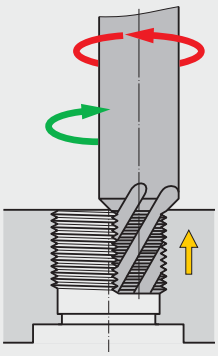
Nesousledné frézování

Parametry:

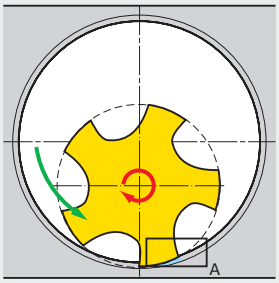
Směr otáčení nástroje
"ve směru hodinových ručiček"

Pohyby nástroje
proti směru hodinových ručiček

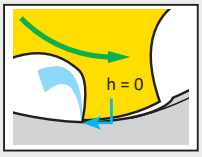
Stoupání nástroje
směrem nahoru



Pravý závit



A



U nesousledného frézování vyjíždí řezná hrana břitu z materiálu vždy s tloušťkou třísky h = 0

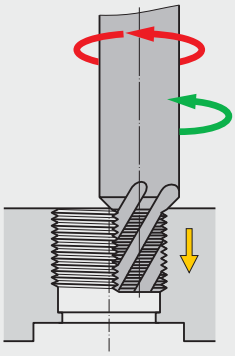
Sousledné frézování

Parametry:

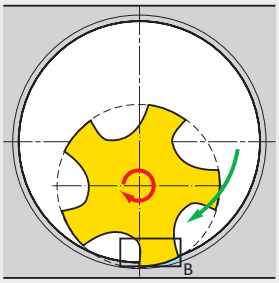
Směr otáčení nástroje
"proti směru hodinových ručiček"

Pohyby nástroje
ve směru hodinových ručiček

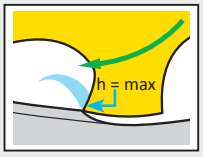
Stoupání nástroje
směrem dolů



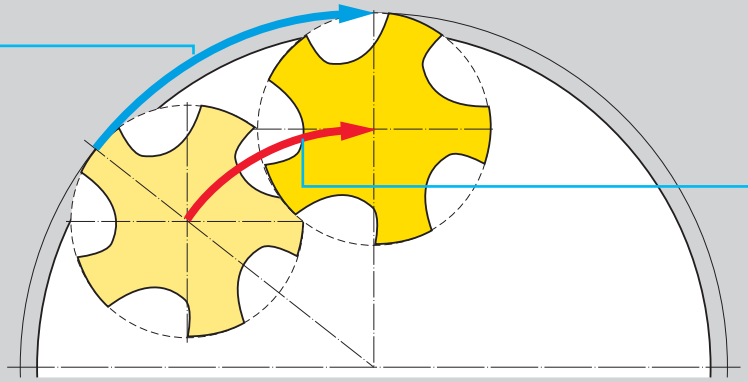
Pravý závit



B

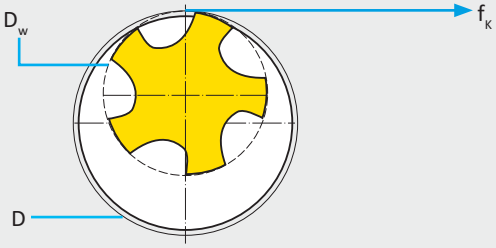


U sousledného frézování vyjíždí řezná hrana břitu z materiálu vždy s tloušťkou třísky h = max



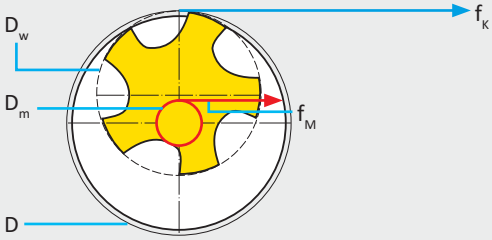
Posuv na obvod nástroje f_K

$$f_K = n \cdot f_z \cdot Z \text{ [mm/min]}$$



Posuv v ose nástroje f_M

$$f_M = \frac{f_K \cdot (D-D_w)}{D} \text{ [mm/min]}$$



D_w = průměr nástroje [mm]
n = ot./min. [min^{-1}]
f_z = posuv na zub [mm]
Z = počet zubů na nástroji (radiální)
D = jmenovitý průměr závitu = průměr vnějšího obrysu [mm]
D_m = průměr středového bodu ($D-D_w$) [mm]