

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

МЕТОДЫ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

	Правая резьба	Левая резьба
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ		
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ		

ТИПЫ ПЛАСТИН

Неполный профиль	Полный профиль	Неполный профиль (только для трапецидальной резьбы)
<ul style="list-style-type: none"> ● Одинаковая пластина может использоваться для ряда шагов. ● Укорочен срок службы из-за того, что Радиус при вершине пластины меньше радиуса зачистной пластины. ● Тонкая и другая обработка при необходимости. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Нет необходимости снятия заусенцев после нарезки резьбы. ● Для нарезки резьбы требуются разные пластины. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Нет необходимости снятия заусенцев после нарезки резьбы. ● Для нарезки резьбы требуются разные пластины. ● Тонкая и другая обработка при необходимости.
<p>Радиус вершины профиля (Необходимо дополнительное точение для отделки радиуса вершины профиля.)</p>	<p>Радиус вершины профиля (Зачищенная/обработанная поверхность.)</p>	<p>Радиус вершины профиля (Необходимо дополнительное точение для отделки радиуса вершины профиля.)</p>

МЕТОДЫ ВРЕЗАНИЯ

	Радиальное врезание	Врезание вдоль одной из сторон профиля резьбы	Врезание вдоль одной из сторон профиля резьбы с боковым смещением	Врезание с поочередным боковым смещением
Характеристика				
	<ul style="list-style-type: none"> ● Простота использования. (Стандартный цикл для резьбонарезания) ● Широкое применение. (Простая смена режимов резания.) ● Равномерный износ правой и левой сторон режущей кромки. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Относительно легкое использование. (Полустандартный цикл для резьбонарезания.) ● Снижается сила резания. ● Пригоден для резьбонарезания большого шага или легкообрабатываемых материалов. ● Хороший отвод стружки. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Предотвращает боковой износ по правой стороне режущей кромки. ● Снижается сила резания. ● Пригоден для резьбонарезания большого шага или легкообрабатываемых материалов. ● Хороший отвод стружки. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Равномерный боковой износ правой и левой сторон режущей кромки. ● Снижается сила резания. ● Пригоден для резьбонарезания большого шага или легкообрабатываемых материалов.
Недостатки	<ul style="list-style-type: none"> ● Тяжёлое стружкообразование. ● Подверженность вибрации на последних стадиях резания. ● Неэффективен для резьбонарезания больших шагов. ● Большая нагрузка на радиус при вершине. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Значительный боковой износ по правой стороне режущей кромки. ● Относительно затрудненное изменение глубины резания. (Сложное программирование) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Сложное программирование обработки. ● Затрудненное изменение глубины резания. (Сложное программирование) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Сложное программирование обработки. ● Затрудненное изменение глубины резания. (Сложное программирование) ● Тяжёлое стружкообразование.