

Приемы работы. Операция «Нарезка резьбы» при токарной обработке

Обрабатываемая деталь показана на рис.1.

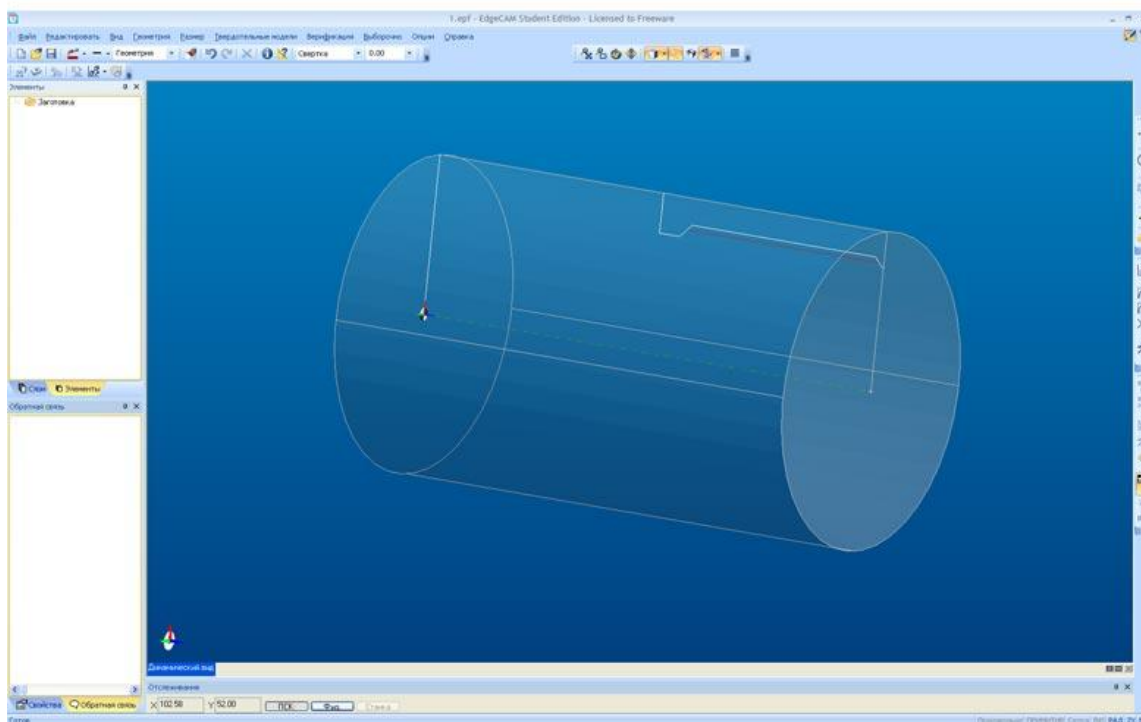


Рис. 1. Edgcam. Обрабатываемая деталь.

Перед операцией «Нарезка резьбы», деталь протачивается под необходимый диаметр с помощью операции «Точение» (рис.2).

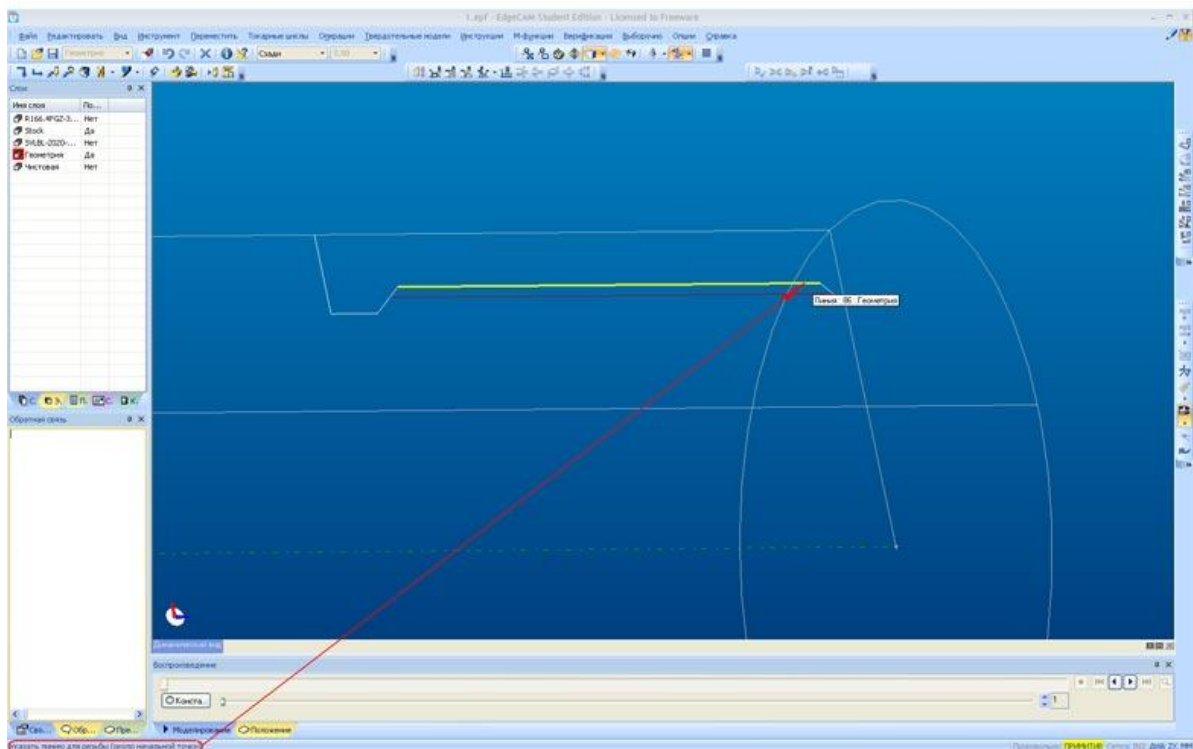


Рис. 4. Edgcam. Указывается линия, определяющая резьбу около начальной точки.

В окне операции указывается (рис.5):

- стратегия, выбирается метод резания;
- тип данных УП, в каком виде будет представлен цикл нарезания резьбы в управляющей программе;
- вращение шпинделя, зависит от нарезаемой резьбы (левая или правая);
- тип резьбы, наружная или внутренняя;
- отход и подход - это количество шагов до и после линии, определяющей резьбу;
- шаг по глубине, значение по глубине резания;
- высота резьбы, шаг нарезаемой резьбы;
- инструмент, выбран из базы (рис.6);
- подвод (шаг*старт) - это расстояние пройденное за один оборот.

После выбора всех параметров, нажать кнопку «ОК».

Операция нарезания резьбы

Общие

Стратегия
☐ Постоянная глубина
☒ Постоянный объем

Тип данных УП
☒ Перемещения
☐ Проходы
☐ Цикл

Вращение шпинделя
☐ Прямое
☒ Реверсивное

Тип резьбы
☒ Наружная
☐ Внутренняя

Подход: 2 Отход: 2

Шаг по глубине: 0.1 Высота резьбы: 1

Инструмент

Из базы: R166.4FGZ-3 Обзор...

Подвод (шаг*старт): 1 Скорость вращения: 455

Позиция: 2 Угол: 60

Максимальная глубина: 0.79 Радиус сопряжения: 0.07

OK Отмена Справка

Рис. 5. Edgcam. Окно операции.

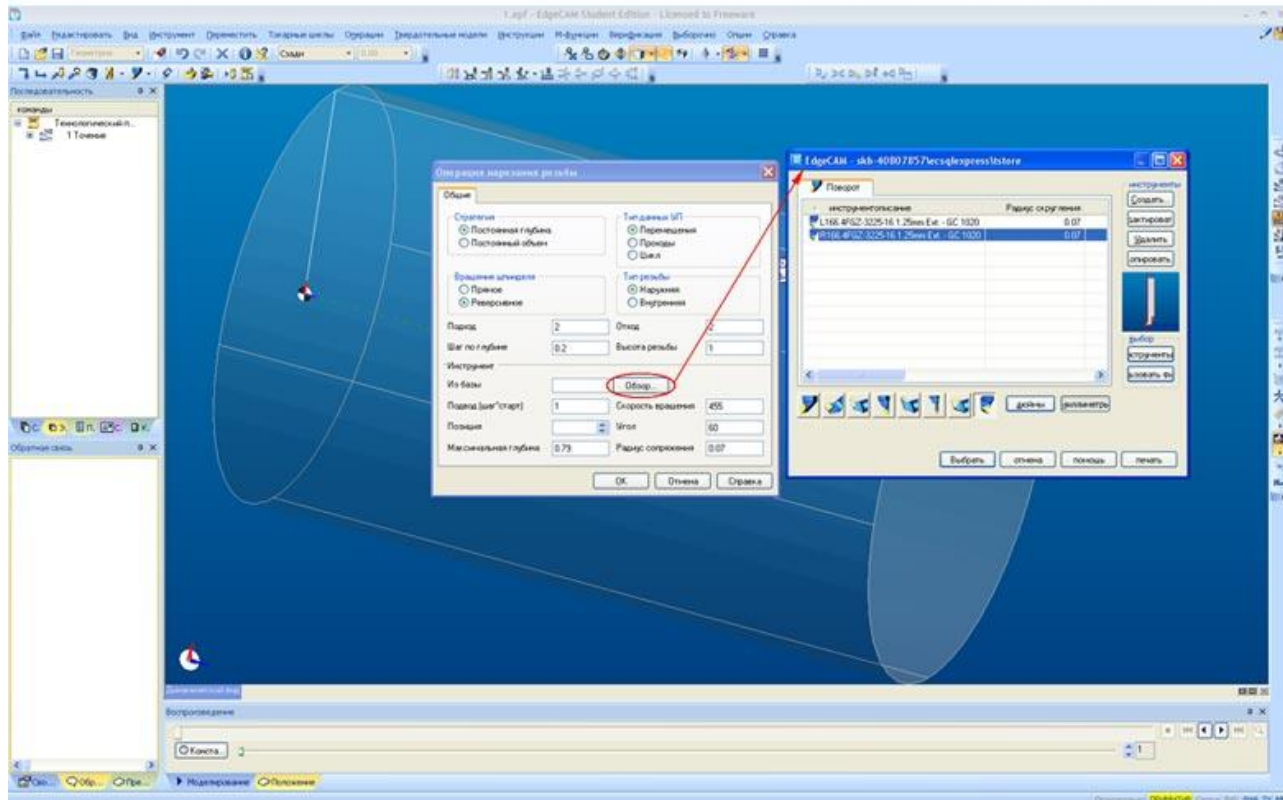


Рис. 6. Edgcam. Инструмент выбран из базы.

Полученный результат показан на рис.7, 8.

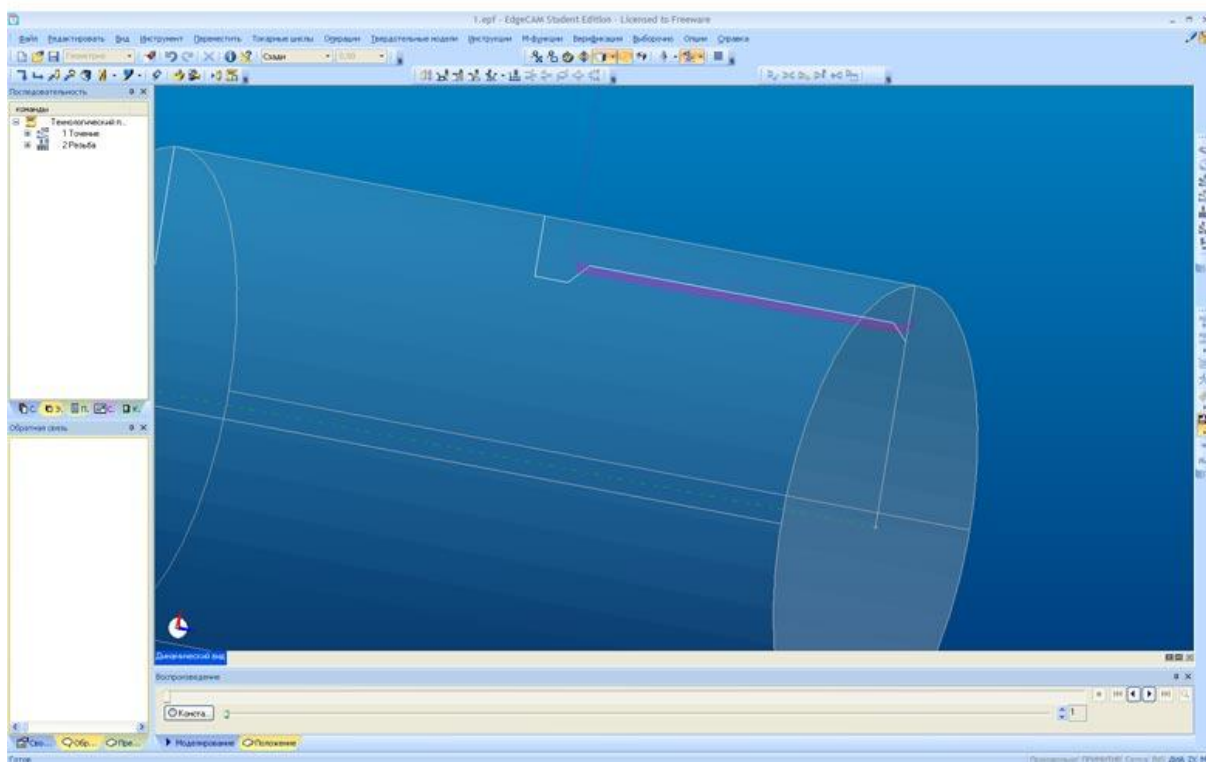


Рис. 7. Edgесam. Полученный результат.

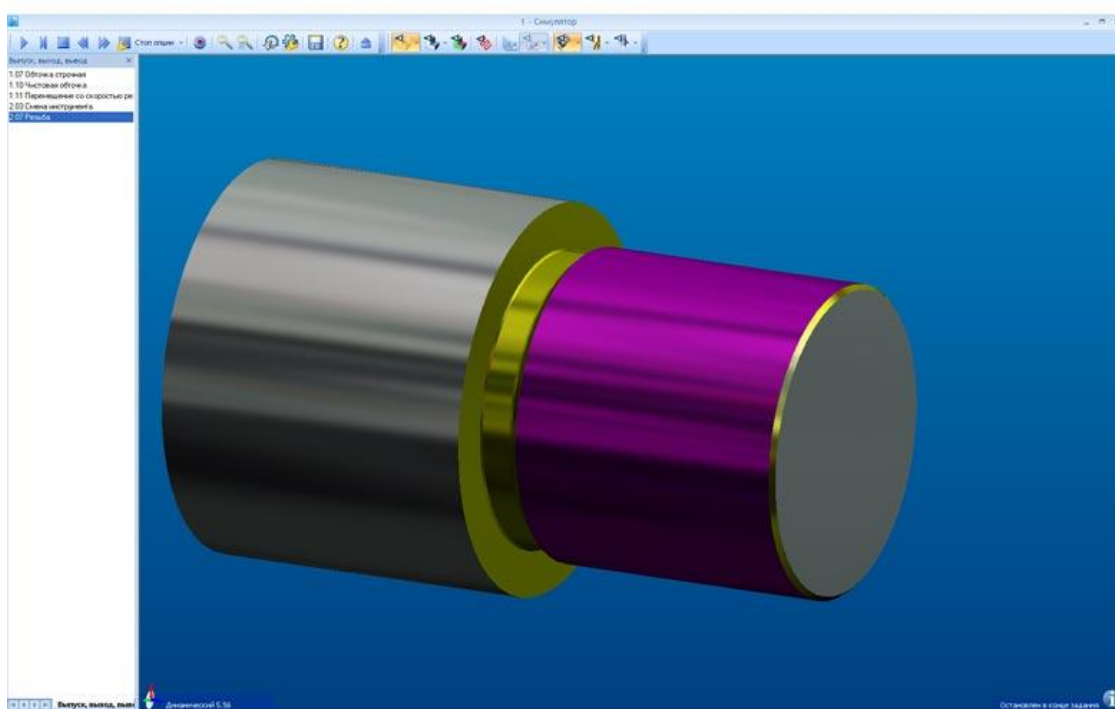


Рис. 8. Edgесam. Полученный результат.