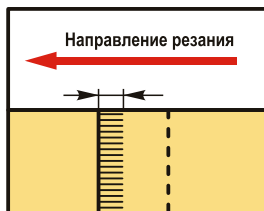


ПРОЦЕДУРЫ И ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ, НАКАТНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Ключевые шаги:

1. Установка инструмента - высота зубца
2. Выровнять накатные ролики: ролик должен слегка находить на конус на стороне шпинделя (около 1/3 ширины ролика)
3. Задний угол: 1° - максимум 3°
4. Глубина врезной подачи = шаг (например, разделение в 1 мм требует врезной подачи на 1 мм в контур диаметра)
5. Глубина накатывания достаточна для формирования только острых накатанных профилей
6. После 3-10 оборотов вокруг оси заготовка накатывается по продольной подаче

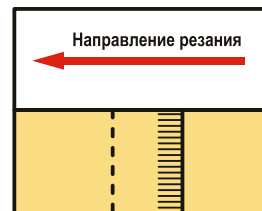
Правильный отпечаток:
прибл. 1/3 ширины накатки



Неправильный отпечаток:
полная ширина накатки



Неправильный отпечаток:
Нкатка склонна ко «вдавливанию»



Справочные значения для параметров технологического процесса:

МАТЕРИАЛ	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	СКОРОСТЬ n (об/мин)	РАДИАЛЬНАЯ ПОДАЧА f (мм/об)	ОСЕВАЯ ПОДАЧА f (мм/об)	ГЛУБИНА ВДАВЛИВАНИЯ (мм)
До максимального $RM = 1000 \text{ Н/мм}^2$	10	1000	0,08-0,1	0,1-0,15	$p = \emptyset$
До максимального $RM = 1000 \text{ Н/мм}^2$	50	500	0,08-0,1	0,1-0,15	$p = \emptyset$
До максимального $RM = 1000 \text{ Н/мм}^2$	100	300	0,08-0,1	0,1-0,15	$p = \emptyset$