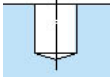
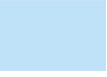
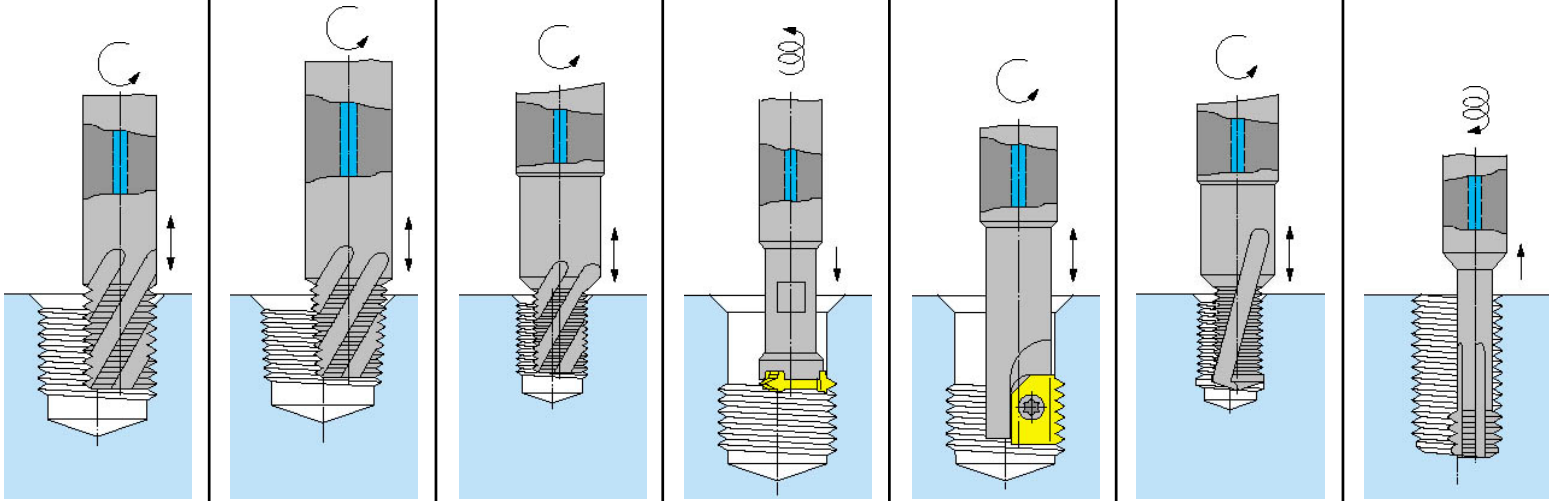


Frézování vnitřního závitu na CNC strojích: principy procesu

Typ nástroje	Závitová fréza				Vrtací závitová fréza		
Nutné přípravné práce	Vyvrtání díry 				Žádné 		
Operace	Konvenční frézování závitu s karbidovou monolitní frézou			Frézování závitu s VBD		Vrtání a frézování závitu	Kruhově interpolační vrtání a frézování závitu
Typ frézy	GF	GF kuželová	GSF	EP	WSP	BGF	ZBGF
Průběh obrábění							

CNC frézování závitu s GF závitovou frézou (fréza max. $\frac{2}{3}$ resp. $\frac{3}{4}$ průměru závitu)

Najetí nástroje do výchozí polohy

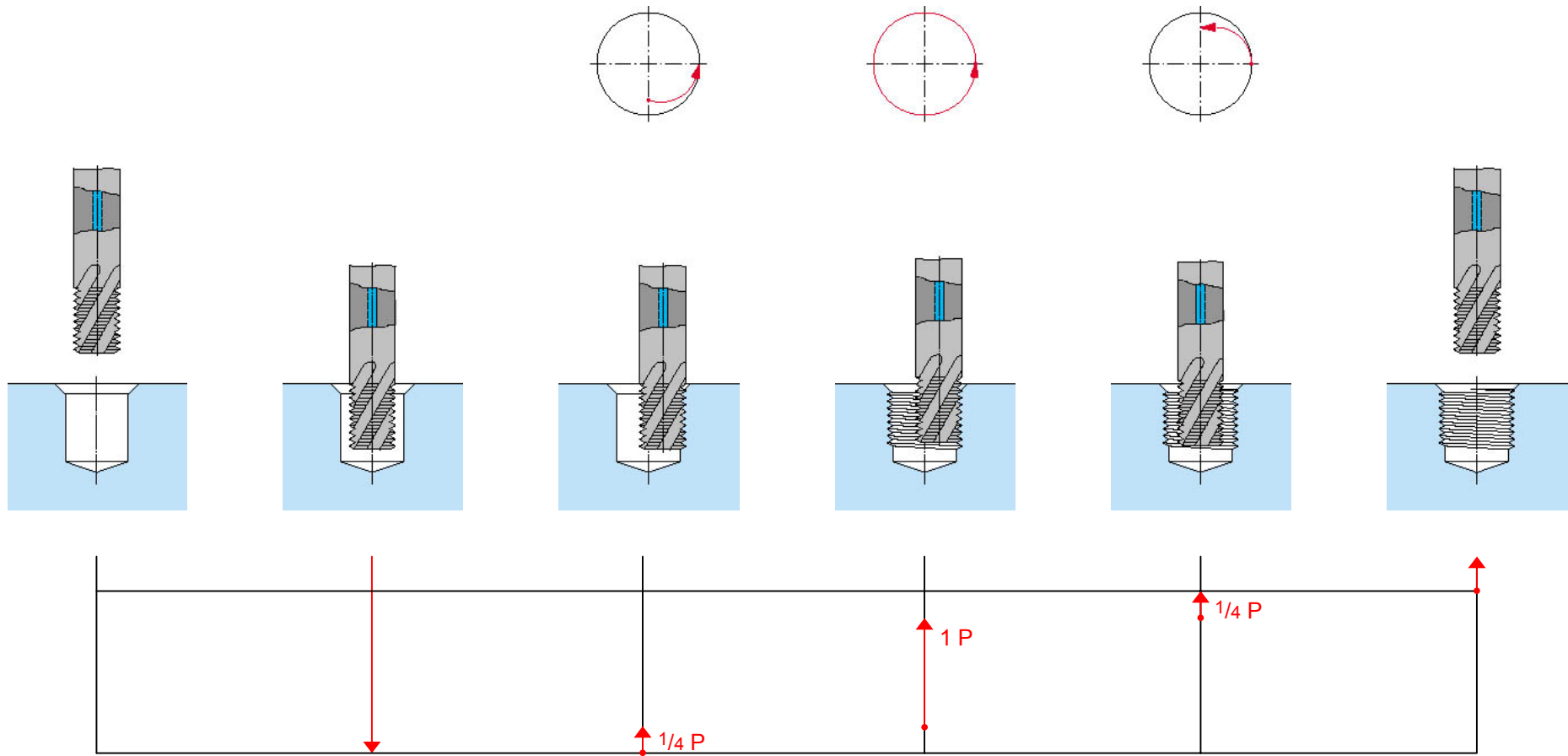
Najetí na plnou hloubku závitu

Tangenciální najetí
(počátek frézování)

Frézování závitu

Tangenciální vyjetí

Návrat nástroje do výchozí polohy



CNC frézování závitu se ZBGF – kruhově interpolační vrtací závitovou frézou

POZOR!

ZBGH-H: levé otáčky (pro pravý závit). Doporučeno pro kalené materiály do 63 HRC.

ZBGF-W: pravé otáčky (pro pravý závit). Doporučeno pro nekalené materiály do 1100MPa.

ZBGF-T: pravé otáčky (pro pravý závit). Doporučeno pro slitiny Al + ŠL.

