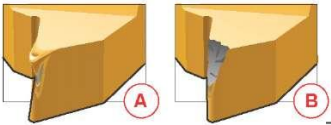
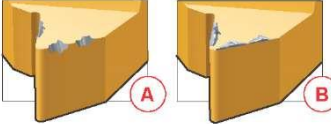
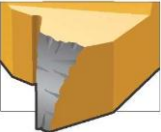

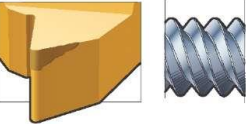
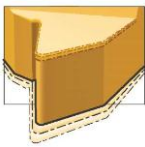



Проблема	Причина	Устранение
<b>Пластическая деформация</b>  <p>Возникающая пластическая деформация (рис. А) приводит к поломке пластины (рис. В).</p>	Повышенная температура в зоне резания	Снизить скорость резания Увеличить число проходов. Уменьшить наибольшую глубину врезания. Проверить диаметр заготовки.
	Недостаточный подвод СОЖ	Увеличить подачу СОЖ
	Неправильно выбрана марка сплава	Выберите марку твердого сплава с меньшей склонностью к пластической деформации
<b>Наростообразование/ Выкрашивание режущей кромки</b>  <p>Нарост (А) и выкрашивание режущей кромки (В) часто сопутствуют друг другу. Нарост срывается с режущей кромки вместе с небольшими кусочками пластины, и это приводит к выкрашиванию</p>	Слишком низкая температура в зоне резания. Характерно для обработки нержавеющей стали. Характерно для обработки низкоуглеродистой стали	Увеличить скорость резания
	Неправильно выбрана марка сплава	Выбрать пластину из более прочного сплава, желательно с покрытием, нанесенным методом PVD
<b>Поломка пластины</b> 	Неправильная величина обработанного под резьбу диаметра.	Обработать диаметр под резьбу с припуском 0,03 - 0,07 мм относительно наружного диаметра резьбы
	Слишком большое число проходов.	Увеличить число проходов. Уменьшить глубину первого прохода
	Недостаточный стружкоотвод	Применить пластину геометрии С для модифицированного бокового врезания
	Неверная регулировка по высоте центров	Установите пластину по высоте центров
<b>Повышенный износ по задней поверхности</b> 	Обрабатываемый материал с сильными абразивными свойствами	Неправильно выбрана марка сплава. Выберите более износостойкий сплав
	Скорость резания слишком высокая	Уменьшите скорость резания
	Слишком малая глубина врезания	Уменьшить число проходов.
	Вершина пластины расположена выше линии центров	Установите пластину по высоте центров
<b>Неравномерный износ по задней поверхности/ Низкое качество половины профиля резьбы</b> 	Неверно выбран метод бокового врезания	Измените способ врезания для геометрии с острой кромкой (геометрия F) и стандартной геометрии угол врезания 3 - 5°, для геометрии С - 1°
	Угол наклона пластины не соответствует углу наклона винтовой линии резьбы	Замените подкладную пластину для достижения требуемого угла наклона пластина
<b>Вибрации</b> 	Нежесткое закрепление обрабатываемой детали Неправильная установка инструмента.	Выбрать кулачки из более мягкого материала Отрегулировать закрепление заготовки в центрах Уменьшить вылет инструмента Проверить, не изношена ли державка Выбрать оправки с виброгасителем
	Неверные режимы резания	Увеличить скорость резания; если это не поможет, то резко снизить скорость Работать с постоянной глубиной врезания: 0,1 - 0,16 мм Выбрать пластину с острой кромкой (геометрия F)
	Неправильная установка по высоте центров	Отрегулируйте по высоте центров
<b>Плохое качество поверхности по всему профилю резьбы</b>	Слишком низкая скорость резания.	Увеличить скорость резания
	Пластина установлена выше оси центров.	Отрегулировать пластину по высоте центров.
	Плохое удаление стружки	Применить геометрию С и модифицированное боковое врезание
<b>Плохое стружкообразование</b>	Неправильно выбран способ врезания.	Модифицированное боковое врезание с углом врезания 3 - 5°
	Неправильно выбрана геометрия пластины	Используйте геометрию С для модифицированного бокового врезания с углом врезания 1°
<b>Занижен профиль резьбы</b>	Пластина установлена не по центру	Отрегулируйте по высоте центров
	Поломка пластины. Интенсивный износ.	Замените режущую кромку.

<b>Неправильные значения радиуса при вершине и углах профиля</b>	Вместо пластины для наружной обработки использованы пластины для внутренней обработки или наоборот	Выберите пластину и инструмент в соответствии с нарезаемой резьбой
	Пластина установлена не по центру.	Отрегулируйте по высоте центров
	Резец расположен не под прямым углом к оси детали	Установите инструмент строго под углом 90 град. к оси заготовки
	Погрешность станка по шагу	Исправьте программу
<b>Разрушение режущих кромок</b> 	Слишком маленькая глубина врезания при обработке материалов, склонных к упрочнению при обработке.	Уменьшить число проходов. Применить пластину с острой кромкой (геометрия F)
	Чрезмерная нагрузка на режущую кромку	Выберите более прочный сплав
	Профиль с очень маленьким углом врезания	Используйте модифицированное боковое врезание.