

Общие рекомендации

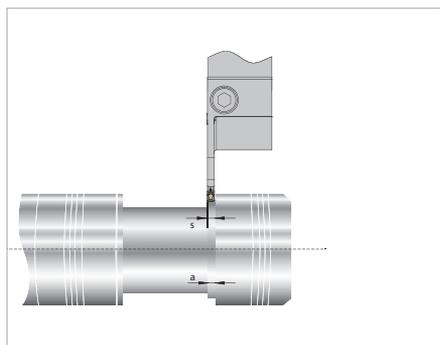
Обратите внимание на правильный выбор инструмента. Инструмент должен обеспечивать минимальный вылет для снижения вибраций и увеличения срока службы инструмента.

При выборе пластины необходимо учитывать:

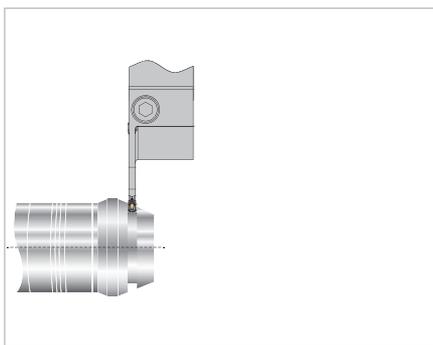
- Ширину отрезки в мм
- Тип стружколома для конкретного материала
- Угол в плане и радиус при вершинах пластины

Выбирайте пластину минимально возможной ширины. Уменьшение ширины пластины снижает усилие резания, а также позволяет снизить расход материала при массовом производстве. Если это возможно, старайтесь использовать пластину нейтрального исполнения. Это обеспечит более эффективный контроль стружкообразования и продолжительный срок службы инструмента.

Рекомендации по обработке канавок

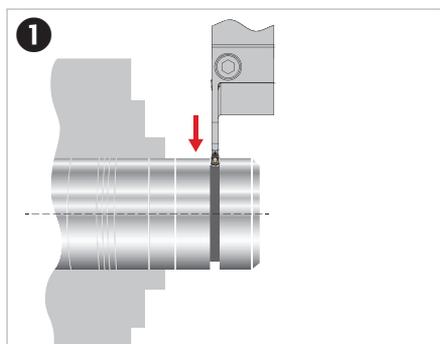


- При многозаходной обработке канавок ширина „а“ должна составлять не менее 70% ширины канавки „s“.

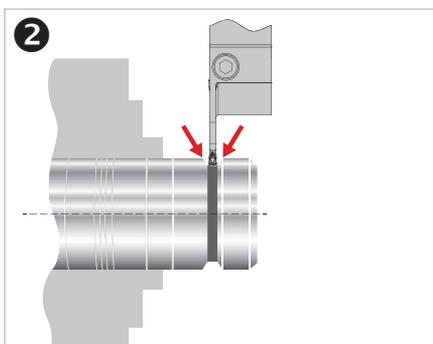


- При копировальном точении и обработке фасок подача должна быть снижена на 20-50% до момента полного входа режущей кромки в обрабатываемый материал.

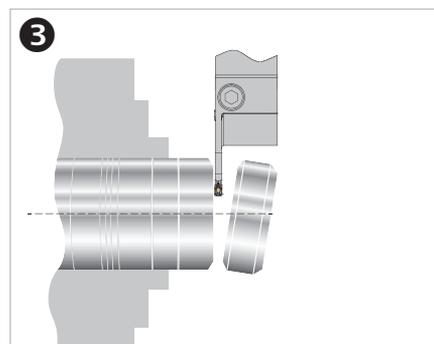
Обработка фасок и отрезка



1. Предварительный рез



2. Обработка фасок



3. Окончательная отрезка