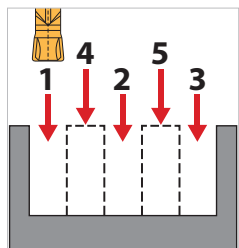


## Обработка наружных канавок

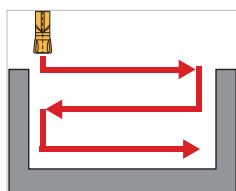
Наиболее распространенными способами изготовления широких канавок или точения между уступами являются множественное точение канавок, врезное точение и плавное врезание под углом. Все три способа являются черновыми операциями и за ними должны выполняться чистовые.

Если ширина канавки меньше ее глубины, используется метод множественного точения; если наоборот, используется врезное точение. Для тонкостенных деталей используется плавное врезание под углом.

### Множественное точение канавок



Сначала выполняется обработка канавок. Выполняется обработка глубоких канавок с 1 по 3, а затем участков 4 и 5. Это обеспечивает защиту радиуса при вершинах, и стружка поступает из центра стружколома. Значения ширины 4 и 5 должны составлять 0,6 – 0,8 от ширины пластины (EB).



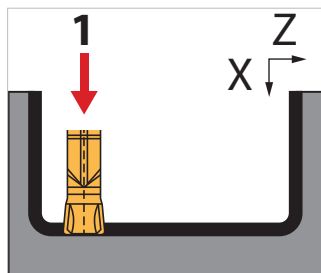
Глубина канавки ( $a_p$ ) зависит от ширины пластины, материала и длины режущей кромки пластины.

Основное правило:

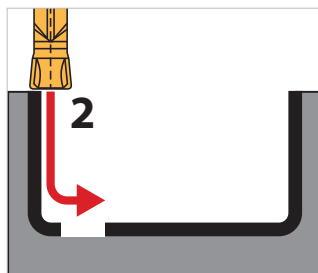
$$a_{p \text{ макс.}} = EB \times 0,7$$

$$a_{p \text{ мин.}} = \text{радиус при вершине "r"}$$

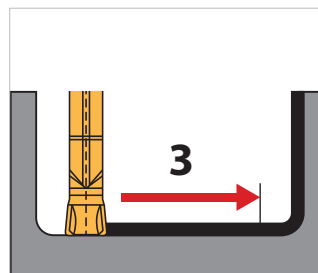
### Чистовая обработка канавок



При выполнении чистовой обработки следите, чтобы пластина не перемещалась только по оси z.



Это может привести к формированию очень тонкой стружки, возникновению вибраций и низкому качеству поверхности.



Применение показанной траектории обработки и соблюдение значений аксиальной и радиальной глубины резания в пределах 0,5 - 1,0 мм позволит избежать этого.

