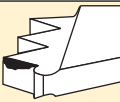
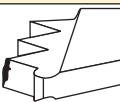



■ Выявление и устранение проблем при работе резьбовыми фрезами

проблема	возможная причина	решение
 <p>чрезмерный износ по задней поверхности пластины</p>	• Слишком высокая скорость резания.	• Уменьшите скорость резания.
	• Слишком тонкая стружка.	• Увеличьте подачу.
	• Недостаточная подача СОЖ.	• Увеличьте расход/давление СОЖ.
 <p>выкрашивание режущей кромки</p>	• Слишком толстая стружка.	• Уменьшите подачу. • Используйте метод входа по касательной дуге. • Увеличьте частоту вращения.
	• Вибрация.	• Проверьте жесткость.
 <p>образование нароста на режущей кромке</p>	• Слишком низкая скорость резания.	• Увеличьте скорость резания.
	• Слишком тонкая стружка.	• Увеличьте подачу.
<p>вибрации</p>	• Слишком большая подача.	• Уменьшите подачу.
	• Слишком глубокий профиль (резьбы с крупным шагом).	• Выполните два прохода с увеличенной глубиной резания. • Выполните два прохода, обрабатывая при каждом проходе только половину длины резьбы.
	• Слишком большая длина резьбы.	• Выполните два прохода, обрабатывая при каждом проходе только половину длины резьбы.
недостаточная точность резьбы	• Отжим инструмента.	• Уменьшите подачу. • Выполните пробный проход.

■ Классы точности пластин

обозначение резьбы	стандартное обозначение	класс точности
UN	ANSI B 1.174	2A/2B
UNJ	MIL-S-8879A	3A/3B
ISO	R262 (DIN 13)	6g/6H
NPT	USAS B2.1 : 1968	стандартная NPT
NPTF	ANSI B 1.20.3-1976	стандарт
BSW	B.S. 84 : 1956, DIN 259, ISO 228/1 : 1982	средний класс A
BSPT	B.S. 21 : 1985	стандартная BSPT
ACME	ANSI B1/5 : 1988	3G
PG	DIN 40430	стандарт
TR	DIN 103	7e/7H