

## ■ Обнаружение и устранение проблем

проблема	причина	возможное решение
резьба с рваной поверхностью 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Заусенцы.</li> <li>Рваная поверхность.</li> <li>Ступени.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте пластину с положительным передним углом или с полным профилем.</li> <li>Увеличьте концентрацию СОЖ.</li> <li>Измените подачу на врезании.</li> <li>Увеличьте скорость резания.</li> <li>Проверьте правильность перемещения станка по оси «Z».</li> <li>Проверьте форму пластины.</li> <li>Проверьте правильность установки опорной пластины в инструментах LT.</li> </ul>
вибрации 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Недостаточная жесткость.</li> <li>Несоответствующая скорость резания.</li> <li>Смещение пластины.</li> <li>Некорректная подача при врезании.</li> <li>Смещение от линии центров станка.</li> <li>Пластина с несоответствующей режущей кромкой.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимизируйте вылет инструмента.</li> <li>Убедитесь в жестком закреплении заготовки.</li> <li>Отрегулируйте скорость резания.</li> <li>Проверьте пластину и ее закрепление.</li> <li>Используйте способ модифицированного врезания.</li> <li>Убедитесь в точном положении режущего инструмента относительно оси заготовки.</li> <li>Закажите специальную хонингованную пластину.</li> </ul>
нарост на кромке 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Низкая скорость резания.</li> <li>Недостаточная подача СОЖ.</li> <li>Большая толщина снимаемой стружки.</li> <li>Пластина с несоответствующей режущей кромкой.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличьте скорость резания.</li> <li>Увеличьте концентрацию и/или подачу СОЖ.</li> <li>Отрегулируйте угол подачи на врезании.</li> <li>Увеличьте глубину резания на проход.</li> <li>Закажите специальную хонингованную пластину.</li> </ul>
деформация кромки 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неверно выбрана марка сплава.</li> <li>Слишком высокая скорость резания.</li> <li>Некорректный угол подачи на врезании.</li> <li>Недостаточная подача СОЖ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более износостойкую марку сплава (например, KC5010™).</li> <li>Уменьшите скорость резания.</li> <li>Измените способ врезания или угол подачи при врезании.</li> <li>Увеличьте подачу СОЖ.</li> </ul>
выкрашивание 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Некорректная подача при врезании.</li> <li>Большая толщина снимаемой стружки.</li> <li>Неверно выбрана марка сплава.</li> <li>Несоответствующая скорость резания.</li> <li>Недостаточная жесткость.</li> <li>Пластина с несоответствующей режущей кромкой.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Измените величину врезания для изменения заднего угла.</li> <li>Отрегулируйте толщину снимаемой стружки.</li> <li>Увеличьте или сократите число проходов.</li> <li>Исключите холостые проходы.</li> <li>Используйте более прочный сплав (например, KC5025™).</li> <li>В случае выкрашиваний на вспомогательной кромке увеличьте скорость.</li> <li>В случае выкрашиваний на главной кромке уменьшите скорость.</li> <li>Минимизируйте вылет инструмента.</li> <li>Проверьте жесткость и надежность закрепления пластины.</li> <li>Убедитесь в отсутствии возможного отжима детали.</li> <li>Закажите специальную хонингованную пластину.</li> </ul>
скол вершины пластины 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Большая толщина снимаемой стружки.</li> <li>Слишком малый радиус при вершине.</li> <li>Неверно выбрана марка сплава.</li> <li>Некорректная подача при врезании.</li> <li>Пластина с несоответствующей режущей кромкой.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Уменьшите толщину снимаемой стружки.</li> <li>По возможности выберите пластину с большим радиусом при вершине.</li> <li>Используйте более прочный сплав (например, KC5025).</li> <li>Измените величину врезания для изменения заднего угла.</li> <li>Закажите специальную хонингованную пластину.</li> </ul>
износ по задней поверхности 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неверно выбрана марка сплава.</li> <li>Недостаточная подача СОЖ.</li> <li>Смещение от линии центров станка.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более износостойкую марку сплава (например, KC5025).</li> <li>Увеличьте подачу СОЖ.</li> <li>Проверьте положение инструмента по высоте центров. (Чем меньше диаметр, тем большее значение приобретает точность установки по высоте центров.)</li> </ul>