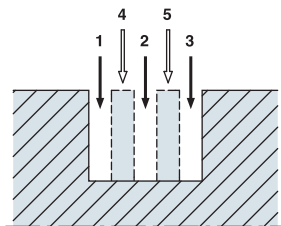


Если ширина канавки больше, чем ширина пластины, то возможны два метода:

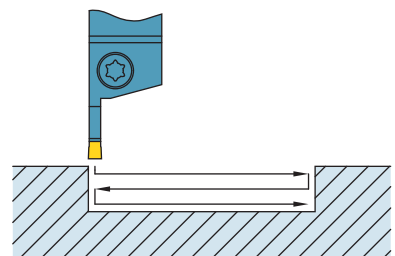
1.



1. Нарезание нескольких канавок

Используйте пластину максимальной возможной ширины для улучшения отвода стружки и повышения стойкости инструмента. Сначала прорезают канавки 1, 2 и 3, а затем их соединяют проходами 4 и 5. Ширина реза при проходах 4 и 5 не должна быть больше, чем 0,8 ширины пластины.

2.



2. Врезание с продольным точением

Этот метод предпочтительнее при обработке небольших и нежестких деталей, так как при продольном точении снижаются вибрации. Глубина резания при продольном точении не должна превышать 60-70% от ширины пластины. Точение в двух направлениях повышает стойкость инструмента.

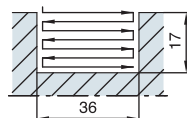
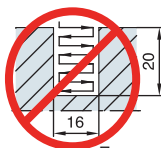
A.

Глубина > Ширины

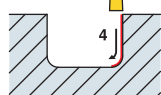
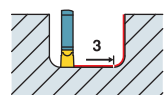
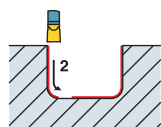
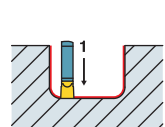
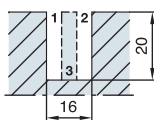
B.

Ширины > Глубина

Канавочная расточка и токарная обработка



Проточка канавок врезанием



Выбор наилучшего метода:

A. Когда глубина канавки больше, чем ее ширина, то наилучшие результаты дает проточка канавок врезанием.

B. Когда ширина канавки больше, чем ее глубина, то легче и быстрее будет проточка канавок и токарная обработка (врезание/продольное точение).

Чистовая контурная обработка

При чистовой контурной обработке внутренних фасок или радиусов следует учесть, что эффективная скорость подачи и поперечное сечение стружки уменьшаются (инструмент режет одновременно в радиальном и осевом направлениях). Сопровождающий чертеж (левый) показывает предлагаемую последовательность операций для чистового прохода с целью уменьшения вибраций.

Руководство по работе с канавочными резцами A4

- Всегда используйте проверенные методы.
- Станок и закрепление детали должны быть максимально жесткими.
- Монолитные резцы отличаются большей жесткостью, поэтому их всегда следует применять, где это только возможно.
- Меняя пластины, убедитесь, что новая пластина касается опоры в гнезде.
- Никогда не затягивайте крепежный винт при отсутствии пластины.

- Вылет инструмента должен быть минимальным.
- Пластины должны стоять или точно по центру, или немного выше.
- Время выстоя при обработке канавок не должно превышать 3 оборотов.
- Рекомендуемые подачи и скорости резания следует рассматривать как начальные величины. Если необходимо, их следует корректировать для улучшения отвода стружки и повышения стойкости инструмента.