

## ■ Неисправности

| проблема                                                                                                               | причина                                                                                                                                                                                                                                                                  | возможное решение                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>резьба с рваной поверхностью</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Заусенцы</li> <li>Рваная поверхность</li> <li>Шаги</li> </ul>                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте положительный передний угол или пластину с полным профилем.</li> <li>Повысьте концентрацию СОЖ.</li> <li>Измените врезную подачу.</li> <li>Увеличьте скорость (в футах в минуту).</li> <li>Проверьте управляемую «Z»-координату станка.</li> <li>Проверьте форму пластины.</li> <li>Убедитесь, что в системе LT установлен правильный клин.</li> <li>Используйте пластины СВ.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <p>дрожание</p>                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Недостаточная жесткость</li> <li>Неправильно установлена скорость</li> <li>Перемещение пластины</li> <li>Некорректная врезная подача</li> <li>Смещение с осевой линии</li> <li>Неправильно выполнена подготовка кромки</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Свести к минимуму вылет инструмента.</li> <li>Убедитесь в отсутствии дефектов заготовки.</li> <li>Отрегулируйте скорость (в футах в минуту).</li> <li>Проверьте пластину и зажим.</li> <li>Используйте измененный угол подачи.</li> <li>Убедитесь, что режущий инструмент находится на центральной линии заготовки.</li> <li>Отрегулируйте уровень хонингования, используя специальную пластину.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <p>наросл на кромке</p>               | <ul style="list-style-type: none"> <li>Скорость слишком мала</li> <li>Недостаточный уровень СОЖ</li> <li>Подача на зуб</li> <li>Неправильно выполнена подготовка кромки</li> </ul>                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличьте скорость (в футах в минуту).</li> <li>Повысьте концентрацию СОЖ и/или скорость потока.</li> <li>Отрегулируйте угол врезной подачи.</li> <li>Увеличьте глубину резания за один проход.</li> <li>Отрегулируйте уровень хонингования, используя специальную пластину.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <p>деформация</p>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Неверная марка</li> <li>Скорость слишком высокая</li> <li>Некорректный угол врезной подачи</li> <li>Недостаточный уровень СОЖ</li> </ul>                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более износостойкую марку (например, KC5010).</li> <li>Снизьте скорость (в футах в минуту).</li> <li>Измените способ/угол врезной подачи.</li> <li>Увеличьте скорость потока СОЖ.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <p>скалывание</p>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Некорректная врезная подача</li> <li>Подача на зуб</li> <li>Неверная марка</li> <li>Неправильно установлена скорость</li> <li>Недостаточная жесткость</li> <li>Неправильно выполнена подготовка кромки</li> </ul>                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>Измените врезную подачу для модифицированного фланца.</li> <li>Отрегулируйте подачу на зуб.</li> <li>Увеличьте или сократите число проходов.</li> <li>Исключите пружинные проходы.</li> <li>Используйте марку с большей ударной вязкостью (например, KC5025).</li> <li>В случае скалывания сбегающей кромки увеличьте скорость (в футах в минуту).</li> <li>В случае скалывания набегающей кромки сократите скорость (в футах в минуту).</li> <li>Свести к минимуму вылет инструмента.</li> <li>Проверьте устойчивость пластины/осмотрите зажим.</li> <li>Убедитесь в отсутствии возможных дефектов деталей.</li> <li>Отрегулируйте размер хонингования, используя специальную пластину.</li> </ul> |
| <p>отбита вершина лезвия</p>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>Тяжелая подача на зуб</li> <li>Небольшой радиус закругления вершины</li> <li>Неверная марка</li> <li>Некорректная врезная подача</li> <li>Неправильно выполнена подготовка кромки</li> </ul>                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Сократите подачу на зуб.</li> <li>Используйте большой радиус закругления вершины, если это допустимо.</li> <li>Используйте марку с большей ударной вязкостью (например, KC5025).</li> <li>Измените врезную подачу для модифицированного фланца.</li> <li>Отрегулируйте размер хонингования, используя специальную пластину.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <p>износ по задней поверхности</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Неверная марка</li> <li>Недостаточный уровень СОЖ</li> <li>Смещение с осевой линии</li> </ul>                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более износостойкую марку (например, KC5010).</li> <li>Увеличьте скорость потока СОЖ.</li> <li>Проверьте высоту центральной линии инструмента (чем меньше диаметр, тем важнее добиться точного расположения по центральной линии).</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |