

Индексирование, проверка и поддержка резцедержателей индекслируемых пластин

Индексирование

Перед индексированием новой режущей кромки необходимо проверить следующее.

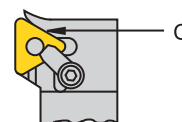
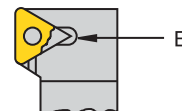
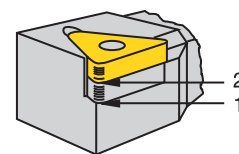
1. Убедитесь, что карман держателя удерживает клин полностью. Если нет, замените держатель.
2. Убедитесь, что клин соответствует радиусу кромки/при вершине. Если нет, замените клин. Если это необходимо, убедитесь, что используется клин подходящей толщины для обеспечения надлежащей высоты резки.

Две типичные ошибки, связанные со сменой клина: использование неподходящей толщины и ошибка выбора отрицательного или положительного клина, подходящего для режущей пластины.

ПРИМЕЧАНИЕ. Клины KENDEX и KENLOC не взаимозаменяемы.

3. При индексировании пластины типичными ошибками являются следующие.
 - A. Неудаленный нарост при переворачивании пластины (что приводит к неправильному положению пластины на клине).
 - B. Попытка использования оставшихся кромок на серьезно поврежденной пластине. Контактная площадь паза под пластину уменьшена и не подойдет для удержания пластины в прорези.
 - C. Продолжение использования изношенных карманов, не обеспечивающих надлежащую посадку пластины.

ПРИМЕЧАНИЕ. Применение к инструменту чрезмерной силы может привести к деформации.



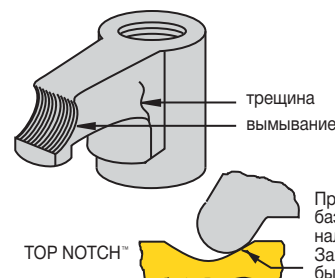
Зажим

Чтобы гарантировать надлежащую производительность, необходим хороший зажим.

Типичные ошибки

- A. Незаменимые вовремя изношенные, стертые стружкой или иным образом поврежденные зажимы.
- B. Перезатяжка, которая может повредить зажим и винт, а также привести к плотному сцеплению зажима и винта прихвата.

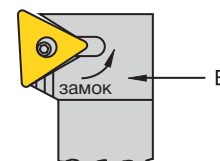
- C. Фиксация зажима до сцепления передней поверхности режущей пластины и стружколомной пластины.



Штифт

Типичные проблемы, связанные с держателями штифтового типа

- A. Незаменимые вовремя сломанные, изношенные или поврежденные штифты.
- B. Неудачная попытка поворота и закрепления пластины в правильном направлении.



Максимальный съем металла может быть достигнут только с применением хорошей, продолжающейся программы использования резцедержателей, которая включает:

1. индексирование пластин с надлежащей частотой для предотвращения серьезного повреждения державки;
2. периодические проверки и замены изношенных державок и деталей;
3. поддержку достаточных запасов резервных державок и смежного оборудования;
4. непрерывное развитие стандарты зации форм пластин и державок. Это позволит сократить запасы типов держателей и смежного оборудования.