

Монолитные твердосплавные концевые фрезы

Проблема	Возможные причины	Контрмеры
Плохое качество чистовой обработки	Яркая, но волнистая поверхность	<ul style="list-style-type: none"> •Понизить подачу на зуб. •Увеличить кол-во спиралей. Пр. 2 спирали - 3 спирали, или 4 спирали.
	Маленькие кусочки стружки налипают на поверхность.	<ul style="list-style-type: none"> •Повысить скорость резания. •Использовать СОЖ или струю воздуха, или повысить подачу СОЖ. •Сделать лёгкий хонинг на режущей грани. •Попутное фрезерование - встречное фрезерование •Повысить подачу на зуб. Увеличить глубину резки.
	Царапины на поверхности	<ul style="list-style-type: none"> •Сделать лёгкий хонинг на режущей грани. •Использовать водонерастворимую СОЖ •Попутное фрезерование - встречное фрезерование
	Плохое качество поверхности из-за перерезания	<ul style="list-style-type: none"> •Уменьшить глубину резания •Повысить скорость резания. •Понизить подачу на зуб
Плохая точность	Окончательный размер имеет отрицательную тенденцию	<ul style="list-style-type: none"> •Попутное фрезерование - встречное фрезерование •Уменьшить глубину резания. •Заменить цангу или патрон на новые. •Уменьшить длину вылета. •Повысить скорость резания
	Плохая прямолинейность	<ul style="list-style-type: none"> •Уменьшить глубину резания. •Заменить цангу или патрон на новые. •Уменьшить длину вылета. •Повысить скорость резания. •Увеличить кол-во спиралей, Пр. 2 спирали - 4 спирали. •Понизить подачу на зуб. •Проверять режущую грань. Производить замену инструмента по мере необходимости.
Вибрация		<ul style="list-style-type: none"> •Повысить подачу на зуб. •Понизить подачу на зуб, в случае когда подача более чем 0.07 •Сменить скорость резания. •Заменить цангу или патрон на новые. •Уменьшить длину вылета. •Использовать инструмент с 2 спиральями при черновой обработке. Использовать инструмент с 4 спиральями для чистовой обработки. •Попутное фрезерование - встречное фрезерование