

# Токарные инструменты

Problem	Cause	Меры по устранению	
		Причина	Условия резки и другое
Деградирующая шероховатость поверхности	<ul style="list-style-type: none"> <li>Повышенный износ инструмента</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выберите более износостойкий сплав.</li> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Используйте пластину с большим радиусом вершины.</li> <li>Используйте более острую пластину.</li> <li>Используйте пластину с ближайшей погрешностью(От класса М до класса G)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Установите правильную подачу.</li> <li>Понизьте скорость резания.</li> <li>Выберите стружколом с высокой режущей способностью.</li> <li>Используйте СОЖ.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выкрашивание</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более прочный сплав.</li> <li>Используйте стружколом с высокой прочностью режущих граней.</li> <li>Увеличьте дополнительный угол в плане.</li> <li>Используйте хвостовик большего размера.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Уменьшить глубину резания.</li> <li>Понизить подачу.</li> <li>Использовать более жесткий станок.</li> <li>Улучшить жесткость крепления инструмента и рабочей детали.</li> <li>Сократить длину выноса державки.</li> <li>Уменьшить люфт станка.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Налипание стружки</li> <li>Нарост на грани</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выберите сплав с меньшей степенью вступления в реакцию с рабочим материалом.</li> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Выберите стружколом с большой режущей способностью.</li> <li>Используйте более острую пластину.</li> <li>Используйте пластину с ближайшей погрешностью(От класса М до класса G)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличить скорость резания.</li> <li>Повысить подачу.</li> <li>Используйте водонерастворимую СОЖ.</li> <li>Используйте СОЖ.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Колебание и вибрация</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более прочный сплав.</li> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Выберите стружколом с высокой режущей способностью.</li> <li>Используйте пластину с меньшим радиусом вершины.</li> <li>Уменьшить дополнительный угол в плане.</li> <li>Используйте пластину с более острой геометрией.</li> <li>Используйте хвостовик большего размера.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте правильную скорость резания.</li> <li>Понизить подачу.</li> <li>Уменьшить глубину резания.</li> <li>Улучшить жесткость крепления инструмента и рабочей детали.</li> <li>Сократите длину выноса державки.</li> <li>Уменьшить люфт станка.</li> </ul>
Деградирующая размерная точность	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неправильная точность пластины</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте пластину с ближайшей погрешностью (От класса М до класса G)</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неполное взаимодействие инструмента и рабочей детали</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Используйте стружколом с большой режущей способностью.</li> <li>Используйте пластину с меньшим радиусом вершины.</li> <li>Используйте пластину с более лёгким хонингом.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Улучшить жесткость крепления инструмента и рабочей детали.</li> <li>Сократить длину выноса державки.</li> <li>Уменьшить люфт станка.</li> </ul>
Возникновение заусенцев	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неподходящая скорость резания</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Уменьшить скорость резания.</li> <li>Повысить подачу.</li> <li>Использовать СОЖ.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Износенный инструмент или неправильная геометрия режущей грани.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более твёрдый сплав.</li> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Используйте стружколом с большей режущей способностью.</li> <li>Используйте пластину с меньшим радиусом вершины.</li> <li>Уменьшить дополнительный угол в плане.</li> <li>Используйте пластину с более острой геометрией.</li> </ul>	
Разрыв грани	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неправильная скорость резания</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Понизить подачу.</li> <li>Уменьшить глубину резания.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Износенный инструмент или неправильная геометрия режущей кромки</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более твёрдый сплав.</li> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Используйте стружколом с большей режущей способностью.</li> <li>Увеличьте дополнительный угол в плане.</li> <li>Используйте пластину с большим радиусом вершины.</li> <li>Используйте пластину с более острой геометрией.</li> <li>Используйте хвостовик большего размера.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Улучшить жесткость крепления инструмента и рабочей детали.</li> <li>Сократить длину выноса державки.</li> <li>Уменьшить люфт станка.</li> </ul>
Рыхлая шероховатость поверхности	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неправильные условия резания</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Повысить скорость резания.</li> <li>Выбрать правильную подачу.</li> <li>Использовать водонерастворимую СОЖ.</li> <li>Использовать СОЖ.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Износенный инструмент или неправильная геометрия режущей грани</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используйте более твёрдый сплав.</li> <li>Выберите сплав с меньшей степенью вступления в реакцию с рабочим материалом.</li> <li>Используйте пластину с большим передним углом.</li> <li>Выберите стружколом с большой режущей способностью.</li> <li>Используйте пластину с более острой геометрией.</li> </ul>	