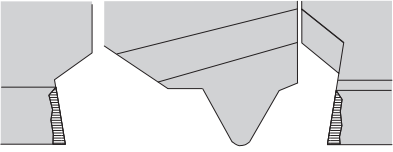



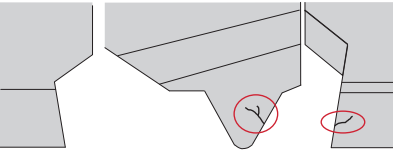
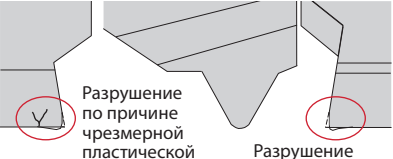
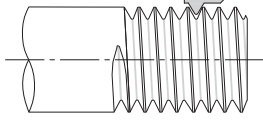
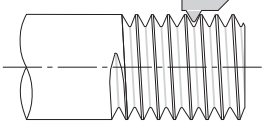


# Устранение проблем, возникающих при нарезании резьбы инструментом ST-типа

Проблема	Возможные причины	Меры противодействия
<b>Чрезмерный износ</b>  <p>Увеличение износа по задней поверхности</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Скорость резания слишком велика</li> <li>Неверный твердый сплав</li> <li>Слишком много проходов</li> <li>Слишком мала глубина резания при чистовой обработке</li> <li>Недостаточная подача СОЖ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Снизить скорость резания</li> <li>Перейти на более износостойкий сплав</li> <li>Уменьшить число проходов</li> <li>При окончательной чистовой обработке увеличить глубину резания не менее чем на 0,05мм</li> <li>Подавать достаточное количество СОЖ в зону резания</li> </ul>
<b>Неравномерный износ на левой и правой поверхностях</b>  <p>Неравномерная нагрузка на правую и левую кромки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неправильный угол подъема резьбы</li> <li>Использование боковой подачи</li> <li>Половинные углы резьбы несимметричны</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выбрать правильную прокладку</li> <li>Перейти к другой боковой подаче</li> <li>Совместить угол врезной подачи инструмента с половинным углом резьбы</li> </ul>
<b>Скалывание</b>  <p>Скалывание режущей кромки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком низкая скорость резания</li> <li>Слишком малая ширина доводки</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличить скорость резания</li> <li>Увеличить ширину обточки</li> </ul>
<b>Разрушение кромки</b>  <p>Разрушение режущей кромки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Вторичное нарезание стружки</li> <li>Из-за рабочей формы</li> <li>Неустойчивое крепление заготовки и инструмента</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Подавать достаточное количество СОЖ в зону резания</li> <li>Закруглить кромки в той части изделия, где инструмент начинает врезание и добавить канавку в той части, где инструмент заканчивает резание. Закругление и канавка должны быть больше, чем высота резьбы</li> <li>Усилить крепление и выбрать более износостойкий сплав пластины</li> </ul>
<b>Раскалывание пластины</b>  <p>Появление трещин на режущей кромке</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Нестабильная подача СОЖ</li> <li>Слишком высокая скорость резания</li> <li>Недостаточная подача СОЖ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Применять постоянную подачу СОЖ в зону резания</li> <li>Снизить скорость резания</li> <li>Подавать достаточное количество СОЖ в зону резания</li> </ul>
<b>Отчетливая пластическая информация</b>  <p>Разрушение по причине чрезмерной пластической деформации</p> <p>Разрушение режущей кромки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком большая глубина резания во время прохода</li> <li>Недостаточная подача СОЖ</li> <li>Слишком высокая скорость подачи</li> <li>Неверный выбор сплава</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Уменьшить глубину резания за проход</li> <li>Подавать достаточное количество СОЖ в зону резания</li> <li>Снизить скорость резания</li> <li>Использовать более прочный материал пластины</li> </ul>
<b>Плохая чистовая обработка поверхности</b>  <p>Шероховатая поверхность или спайка стружки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неверный задний угол</li> <li>Слишком низкая скорость резания</li> <li>Слишком быстрый износ инструмента</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выбрать правильную прокладку</li> <li>Увеличить скорость резания</li> <li>Перейти на более износостойкий сплав</li> </ul>
<b>Неточная форма резьбы</b>  <p>Невозможность калибровки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Недостаточно точная установка инструмента</li> <li>Недостаточная глубина резьбы</li> <li>Слишком быстрый износ инструмента</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить и скорректировать высоту режущей кромки и уклона инструмента, используя циферблатный индикатор</li> <li>Проверить и скорректировать глубину резания</li> <li>Перейти на более износостойкий сплав</li> </ul>