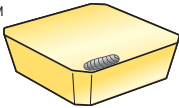
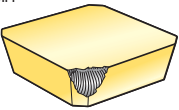
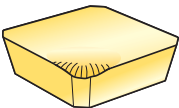
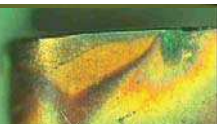
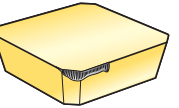
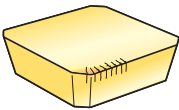
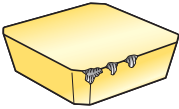
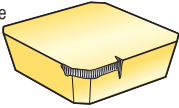
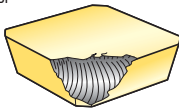
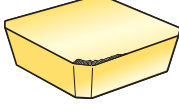


Точение

Виды износа

Вид износа	Причины	Рекомендации
Лункообразование на передней поверхности   	- Недостаточная твердость марки сплава - Нестабильная подача СОЖ	- Выбрать более твердую марку сплава - Отрегулировать подачу СОЖ в зону резания
Износ вершины СМП   	- Недостаточная прочность марки сплава - Увеличенная нагрузка на режущую кромку - Развитие усталостных трещин - Неправильно подобран размер СМП	- Выбрать более прочную марку сплава - Уменьшить подачу - Выбрать больший размер СМП с упрочняющей кромкой и большее сечение державки - Проверить геометрию передней поверхности
Пластическая деформация   	- Недостаточная твердость марки сплава - Нестабильная подача СОЖ - Высокая температура в зоне резания	- Выбрать более твердую марку сплава - Отрегулировать подачу СОЖ - Уменьшить скорость резания
Износ вершины по задней поверхности  	- Высокая скорость резания - Обрабатываемая поверхность имеет высокую твердость - Недостаточная твердость марки сплава - Недостаточно острый передний угол - Не высокая подача на проход	- Уменьшить скорость резания - Увеличить подачу - Выбрать СМП с положительной геометрией - Выбрать более твердую марку сплава
Термотрещины  	- Резкое колебание температуры в зоне резания - Нестабильная подача СОЖ (* данный вид износа характерен преимущественно для фрезерных операций)	- Отрегулировать подачу СОЖ в зону резания - Выбрать более прочную марку сплава
Местное выкрашивание режущей кромки  	- Недостаточная прочность марки сплава - Не высокая подача на проход - Недостаточная прочность режущей кромки - Нежесткость системы СПИД	- Выбрать более прочную марку сплава - Увеличить подачу - Увеличить скорость резания - Применить державку большего сечения
Насечки и бороздки на режущей кромке  	- Обрабатываемая поверхность имеет высокую твердость - Возникновение вибраций	- Выбрать более твердую марку сплава - Улучшить отвод стружки из зоны резания
Отслаивание  	- Несоответствующий стружколом - Возникновение вибраций - Недостаточный задний угол	- Выбрать более твердую марку сплава - Выбрать черновой тип стружколома - Увеличить задний угол
Поломка пластины  	- Недостаточная прочность марки сплава - Нежесткость системы СПИД - Неправильно подобран размер СМП	- Выбрать более прочную марку сплава - Уменьшить подачу - Изменить геометрию СМП - Выбрать СМП большего размера
Наростообразование   	- Низкая скорость резания - Недостаточный передний угол	- Увеличить скорость резания - Увеличить передний угол

