

Рекомендации по увеличению стойкости концевых фрез

Проблемы		Причины	Факторы, влияющие на стойкость																
			Режимы резания					Геометрические параметры инструмента					Марка сплава		Другие				
			Скорость резания	Подача	Глубина резания	СОЖ	Осевая подача	Задний угол	Передний угол	Длина рабочей части	Количество зубьев	Точность изготовления	Размер стружечной канавки	Прочность	Жесткость системы СТИД	Machine rigidity	Твердость заготовки	Крепление заготовки	Вылет инструмента
Виды износа режущих кромок	Быстрый износ режущих кромок	Неправильный выбор режимоврезания	↓	↑		●											↑		
	Выкрашивание	Неправильный выбор режимоврезания Наростообразование Недостаточная прочность рабочей частиНеправильный выбор марки сплава		↓			↓	↓			●		↑			↓	↑	↓	
	Поломка	Неправильный выбор режимоврезанияБольшие силы резанияНедостаточная жесткость системыСТИД		↓	↓				↓			↑			↑		↑	↓	
Низкое качество обработанной поверхности		Наростообразование	↑	↑		●			↑			●							
		Вибрации	↓				↓		↓						↑	↓	↑	↓	
		Малая глубина резания		↓	↓		↑		↑	↓								↓	
Неточность обработки		Неправильный выбор режимоврезания Неправильный выбор геометриифрезы	↑	↓			↓			↓	↑				↑	↓		↓	
Плохое стружкоудаление		Большие силы резания Недостаточный размер стружечнойканавки Неправильный выбор режимоврезания		↓	↓						↓		↑						

↑ : Увеличить ↓ : Уменьшить ● : Использовать ○ : Выбрать оптимально

