

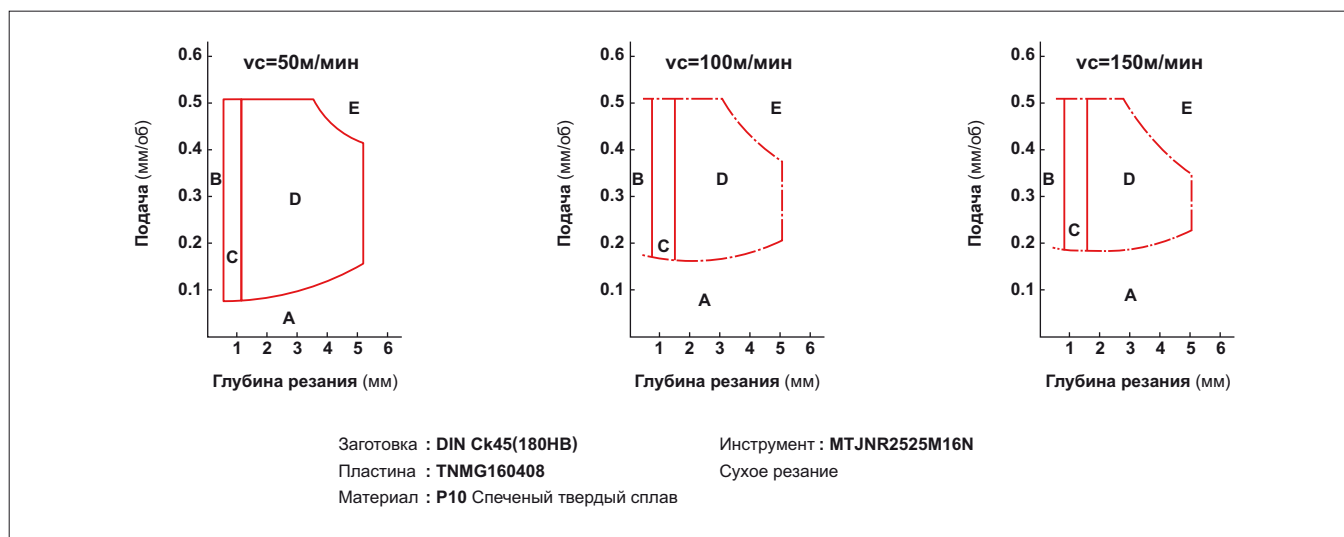
СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕ ПРИ ТОЧЕНИИ

УСЛОВИЯ СТРУЖКОДРОБЛЕНИЯ ПРИ ОБРАБОТКЕ СТАЛИ

Тип	Тип А	Тип В	Тип С	Тип D	Тип E
Маленькая глубина резания $d < 7\text{мм}$					
Большая глубина резания $d = 7 - 15\text{мм}$					
Длина завитков l	Без завитков	$l \geq 50\text{мм}$	$l \leq 50\text{мм}$ 1–5 завитков	≈ 1 завиток	Менее одного, половина завитка
Примечание	<ul style="list-style-type: none"> ● Не отвечающая нормам форма ● Конфликт инструмента и заготовки 	<ul style="list-style-type: none"> ● Правильная форма ● Длинная стружка 	Хорошее	Хорошее	<ul style="list-style-type: none"> ● Стружка разлетается ● Вибрации ● Плохое качество поверхности ● Максимальное

Скорость резания и диапазон контроля стружки

Основное правило: если увеличить скорость резания, диапазон контроля стружки уменьшится.



Влияние охлаждения на диапазон контроля стружки

При постоянной скорости резания контроль стружки зависит от того, используется охлаждающее средство или нет.

