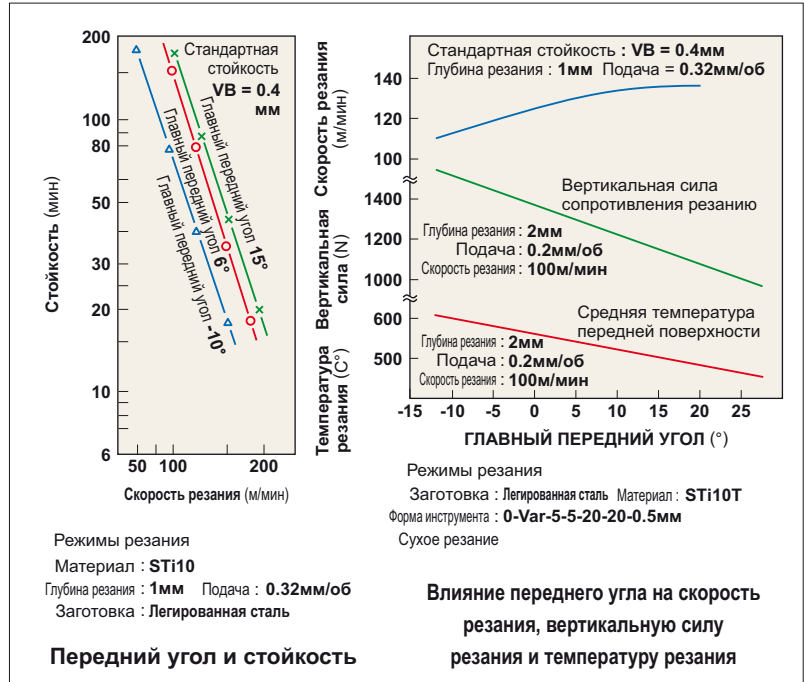
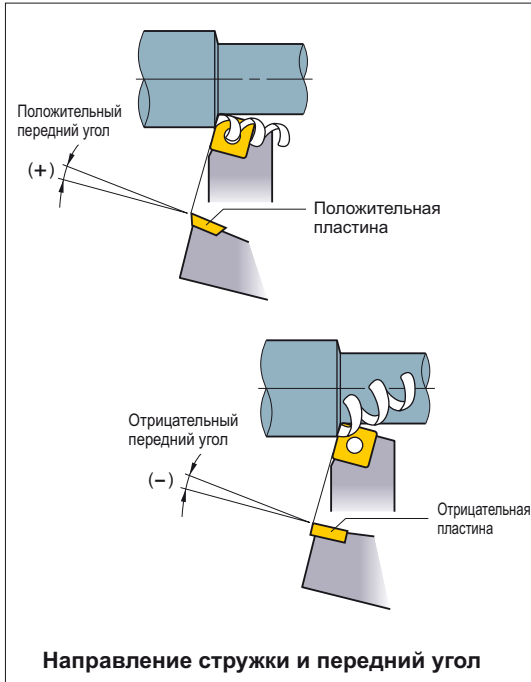


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОКАРНОГО ИНСТРУМЕНТА

■ ГЛАВНЫЙ ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

Передний угол режущей кромки оказывает большое влияние на силы резания, стружкообразование, температуру резания и стойкость.



● Влияние заднего угла резания

1. Увеличение переднего угла в положительном направлении (+) повысит остроту режущей кромки.
2. Увеличение переднего угла резания на 1° в положительном направлении (+) повлечёт уменьшение сил резания приблизительно на 1%.
3. Увеличение переднего угла в положительном направлении (+) снижает прочность режущей кромки, а в отрицательном (-) увеличивает сопротивление резанию.

В каких случаях следует увеличить отрицательный передний угол (-)

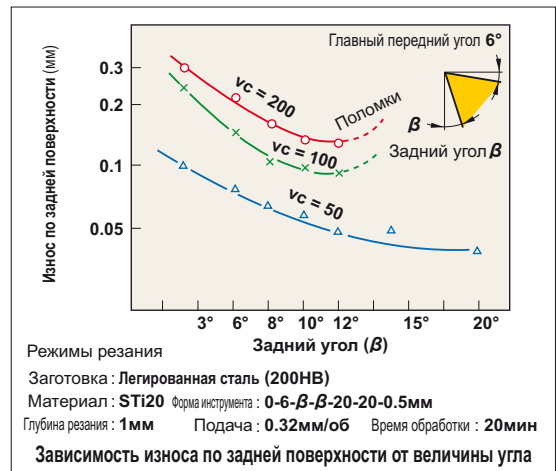
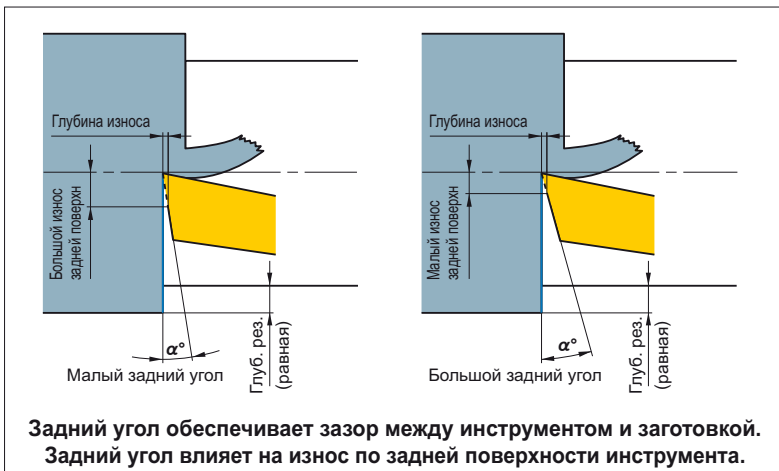
- Твёрдый материал заготовки.
- Когда прочность режущей кромки требуется такая же, как при прерывистом резании или обработке по корке.

В каких случаях следует увеличить положительный передний угол (+)

- Мягкий материал заготовки.
- Заготовка легко обрабатывается.
- При недостаточной жёсткости станка или крепления заготовки.

■ ЗАДНИЙ УГОЛ

Задний угол резания предотвращает трение между задней поверхностью и заготовкой, вследствие встречной подачи.



● Влияние заднего угла

1. При увеличении заднего угла уменьшается износ по задней поверхности.
2. При увеличении заднего угла снижается прочность режущей кромки.

В каких случаях уменьшают задний угол

- Твёрдый материал заготовки.
- Когда критична прочность режущей кромки.

В каких случаях увеличивают задний угол

- Мягкий материал заготовки.
- Когда заготовка обрабатывается без особых усилий.