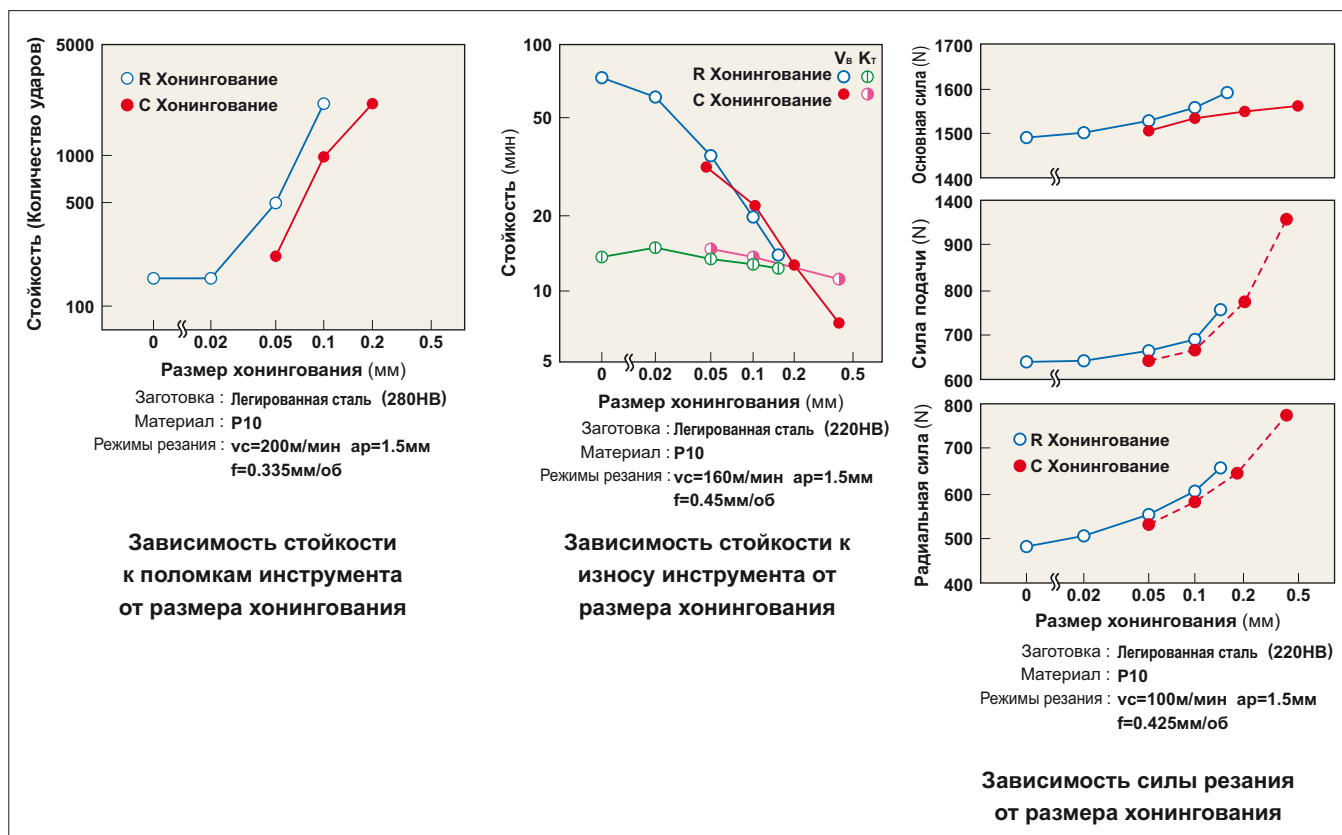
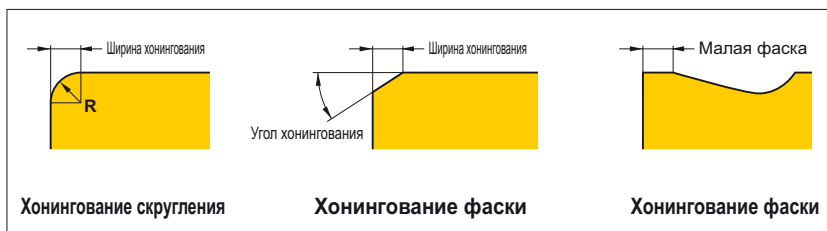


ХОНИНГОВАНИЕ И ФАСКИ

Хонингование и обработка фасок увеличивают прочность режущей кромки. Хонингование может иметь тип скругления или фаски. Оптимальная ширина хонингования составляет примерно 1/2 от подачи. Малая фаска - это узкий плоский участок на передней или задней поверхности.



Выбор хонингования

1. При увеличении участка хонингования возрастает прочность режущей кромки, стойкость и снижаются поломки.
2. При увеличении участка хонингования возрастает износ по задней поверхности, что снижает стойкость. Размер хонингования не оказывает влияния на переднюю поверхность.
3. При увеличении участка хонингования возрастают силы резания и вибрации.

Когда уменьшают размер хонингования

- При чистовой обработке с малой глубиной резания и подачи.
- Мягкий материал заготовки.
- При недостаточной жесткости станка или крепления заготовки.

Когда увеличивают размер хонингования

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

*Инструмент из твёрдого сплава, УТi, с алмазным покрытием и сменные пластины из кермета уже имеют стандартное скругление выполненное хонингованием.