УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМ ПРИ ОБРАБОТКЕ ПЛОСКОСТЕЙ

Проблемы		Метод устранения / Факторы	Выбор покрытие пластины: Выбор более твёрдого покрытия	Выбор более прочного покрытия	Выбор покрытие с лучшей термостойкостью	Выбор покрытие с лучшей антиадгезионной характеристикой	Режимы резания: Скорость резания (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Подача (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Глубина резания (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Угол врезания (↗ Увеличить)	Охлаждение: Не использовать СОЖ на водной основе	Использование сухого или резание с СОЖ	Исполнение и технические характеристики инструмента: Передний угол (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Угол установки пластины (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Упрочнение режущей кромки хонингованием (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Диаметр фрезы (Увеличить ↗ / Уменьшить ↘)	Число зубьев (Больше ↗ / Меньше ↘)	Увеличение стружечной Канавки	Используйте зачистную пластину	Уменьшить радиальное биение	Жёсткость фрезы	Станок, крепление инструмента: Усилить зажим инструмента и заготовки	Уменьшить вылет	Выбрать оборудование с большей жесткостью
Снижение срока службы инструмента	Быстрый износ режущей пластины	Неправильно подобран сплав	●																					
		Неправильно выбрана геометрия режущей кромки											↗●	↗●	●↘					●				
		Несоответствующая скорость резания					●↘					●СОЖ												
	Скалывание или излом режущей кромки	Неправильно подобран сплав		●																				
		Неправильно подобраны режимы резания						●↘	●↘															
		Недостаточная прочность режущей кромки.													↗●									
		Термическая трещина			●		●↘	●↘	●↘		●	●Сухое												
		Нарост				●	↗●	↗●			●	●СОЖ												
		Недостаточная жёсткость																			●	●	●	●
Повреждение обрабатываемой поверхности	Плохое качество поверхности	Неправильно подобраны режимы резания	●				●↘	●↘	●↘															
		Приваривание стружки				●	↗●				●	●СОЖ	↗●		●↘									
		Недостаточный допуск на радиальное биение																	●	●				
		Вибрации					●↘	●↘	●↘	↗●			↗●		●↘		●↘				●	●	●	●
	Неровности, отклонение от параллельности	Заготовка изгибается						●↘	●↘				↗●	●↘	●↘		●↘					●		
		Зазор между инструментом и заготовкой																			●	●	●	●
		Большая осевая сила											↗●	●↘	●↘		●↘							
Заусенцы, повреждение заготовки	Неровности, выкрашивание	Слишком толстая стружка					↗●	●↘	●↘															
		Слишком большой диаметр инструмента								↗●						●↘								
		Недостаточная острота											↗●		●↘									
		Большой главный угол в плане												●↘										
	Выкрашивание обрабатываемого края заготовки	Неправильно подобраны режимы резания						●↘	●↘															
		Недостаточная острота											↗●		●↘									
		Малый главный угол в плане												↗●										
		Вибрации					●↘	●↘	●↘	↗●			↗●		●↘		●↘				●	●	●	●
Стружкодробление	Плохой стружкоотвод, уплотнение стружки, забивка канавок	Приваривание стружки					↗●																	
		Слишком тонкая стружка					↗●	↗●																
		Слишком малый диаметр инструмента														●↘								
		Плохое управление стружкодроблением									●	●СОЖ					●↘	●						