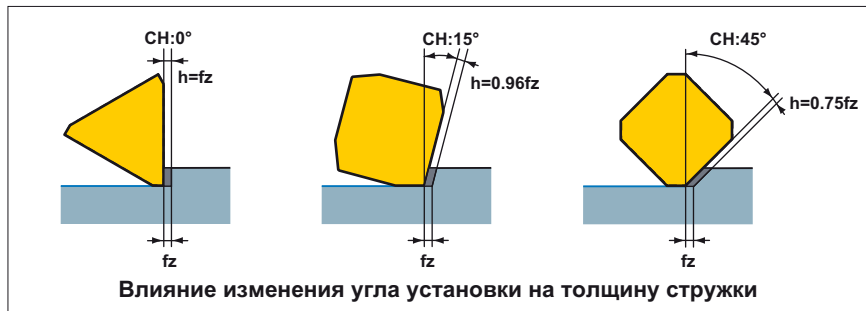


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

УГОЛ УСТАНОВКИ ПЛАСТИНЫ И СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

Угол установки пластины и толщина стружки

Если глубина резания и подача на зуб (fz) постоянны, действует следующее правило: чем больше угол установки пластины (CH), тем меньше толщина стружки (h) (для CH в 45° толщина составляет 75 % от значения CH , равного 0°). Если значение CH увеличивается, сопротивление при резании снижается, что увеличивает срок службы инструмента.



Угол установки и износ в виде лунки

В следующей таблице содержатся виды износа при различных углах установки. Если сравнить лункообразование при углах настройки 0° и 45° , видно, что лункообразование больше при угле настройки 0° . Это объясняется тем, что при относительно толстой стружке сопротивление резания увеличивается, что приводит к износу. С увеличением лунки прочность режущей кромки снижается и возникает опасность ее поломки.

	Угол установки пластины 0°	Угол установки пластины 15°	Угол установки пластины 45°
$vc=100\text{м/мин}$ $Tc=69\text{мин}$			
$vc=125\text{м/мин}$ $Tc=55\text{мин}$			
$vc=160\text{м/мин}$ $Tc=31\text{мин}$			

Заготовка : Легированная сталь (287НВ)
Инструмент : $D1=125$
Пластина : M20 Спеченый твердый сплав
Режимы резания : $ap=3.0\text{мм}$
 $ae=110\text{м}$
 $fz=0.2\text{м/зуб}$
Сухое резание

ВСТРЕЧНОЕ И ПОПУТНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Выбор методики обработки - встречного или попутного фрезерования - зависит от условий обработки. Тем не менее, обычно исходят из того, что попутное фрезерование более благоприятно для увеличения срока службы инструмента.

