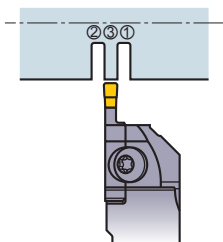


РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

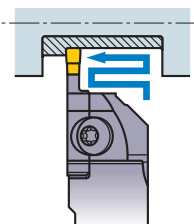
● Примечания по универсальной обработке (стружколомы MF, MS, MM и VM)

Механическая обработка узких канавок



- Рекомендуется выполнять за несколько проходов с радиальным врезанием. Такая последовательность обработки улучшает процесс стружкодробления. Это так же улучшает точность боковых поверхностей.

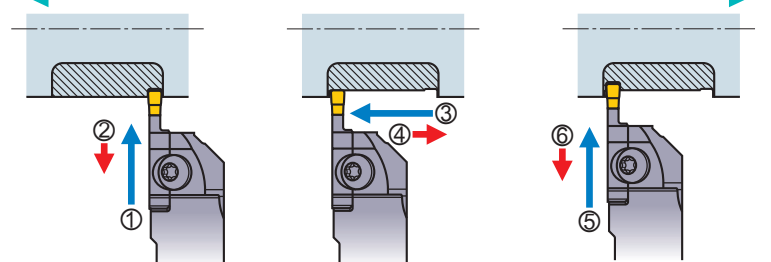
Механическая обработка широких канавок



- Рекомендуется использовать механическую обработку с продольной подачей.

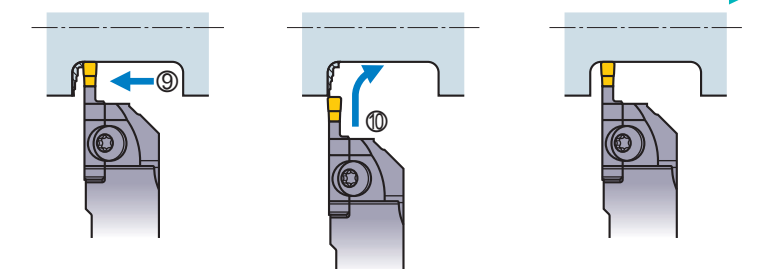
Механическая обработка широких канавок

ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА



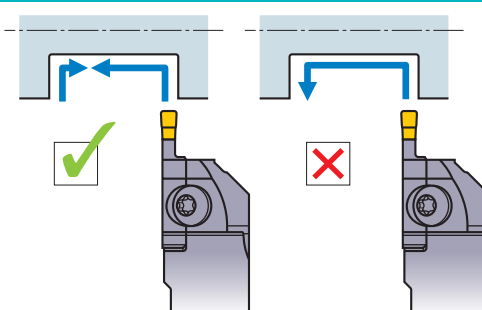
- 1 Выполните нарезание канавки.
- 2 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
- 3 Выполните механическую обработку с продольной подачей.
- 4 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
- 5 Выполните нарезание канавки.
- 6 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм. * Повторите шаги 1—6.
- 7 Выполните нарезание канавки до конечной точки радиуса закругления вершины.
- 8 Механическая обработка поверхности стенки, радиуса закругления вершины и нижней поверхности должны выполняться за один процесс.

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



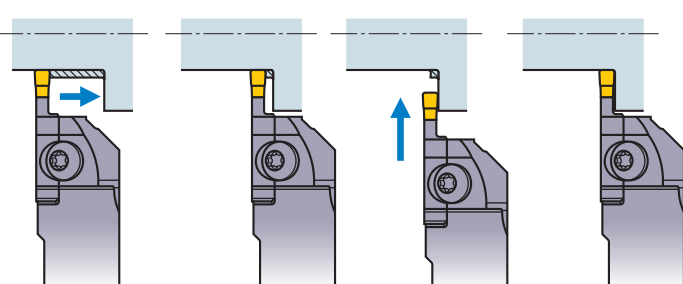
- 9 Остановка на дне радиуса закругления вершины.
- 10 Обработайте противоположную стенку и радиус закругления за один проход.
- 11 Завершите обработку.

Меры предосторожности при чистовой обработке стенок



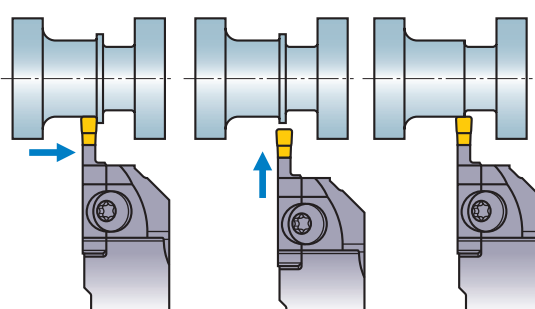
- Для получения высокой точности стенок с помощью пластин со стружколомами MS или MM не используйте обратное точение. Рекомендуется врезание.

Обработка стенок



- При обработке стенки может произойти зажимание стружки. Во избежание этого при обработке канавки необходимо осуществить недоход (меньший по значению, чем ширина пластины) и оставшийся материал удалить при помощи поперечной подачи.

Обработка кольцевого сечения



- Обработка ступенчатого сечения При обработке ступенчатых канавок необходимо остановить продольную подачу, оставив уступ шириной 1-1.5мм, затем удалить материал при помощи поперечной подачи.