

ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Проблемы	Обнаруженные недостатки	Причины	Решение	
Низкая точность резьбы.	Несоответствие нарезанной резьбы резьбе ответной детали.	Неправильная установка инструмента.	Установите вершину пластины точно по центру.	
			Проверьте наклон державки (поперечный).	
	Недостаточная глубина профиля.	Неправильная глубина резания.	Откорректируйте глубину резания.	
		Отсутствие устойчивости к износу или пластической деформации пластины.	Обратитесь к пунктам: "Быстро возникающий износ по задней поверхности" и "Большая пластическая деформация" ниже.	
Плохое качество поверхности.	Повреждение поверхности.	Стружка навивается и препятствует обработке заготовки.	Измените на боковое врезание и контролируйте направление отвода стружки.	
		Боковая сторона режущей кромки пластины препятствует обработке заготовки.	Измените угол подъема и подберите соответствующую опорную пластину.	
	Надиры на поверхности.	Нарост на режущей кромке.	Увеличьте скорость резания.	
			Увеличьте давление и объем СОЖ.	
	Повреждения вызванные вибрацией.	Слишком большое сопротивление резания.	Уменьшите глубину резания за проход.	
		Слишком высокая скорость резания.	Уменьшите скорость резания.	
		Неподходящая заготовка или крепление инструмента.	Еще раз проверьте заготовку и зажим. (Давление зажима, допустимое отклонение зажимного механизма)	
	Короткий срок службы.	Быстрый износ задней поверхности.	Неправильная установка инструмента.	Установите вершину пластины точно по центру.
			Слишком высокая скорость резания.	Уменьшите скорость резания.
			Износ вызываемый трением из-за многочисленных проходов.	Сократите количество проходов.
		Неравномерный износ правой и левой стороны режущей кромки.	Небольшая глубина резания для чистового прохода.	Не обрабатывайте с глубиной резания 0 мм, рекомендуемая глубина резания должна быть больше чем 0.05 мм.
			Несоответствие угла подъема резьбы обрабатываемой детали и угла подъема инструмента.	Проконтролируйте угол подъема резьбы заготовки и подберите соответствующую опорную пластину.
Выкрашивание и разрушение.		Слишком низкая скорость резания.	Слишком большое сопротивление резания.	Увеличьте скорость резания.
			Слишком большое сопротивление резания.	Увеличьте число проходов, что сократит сопротивление резанию за проход.
			Плохое закрепление.	Проверьте отклонение заготовки. Уменьшить вылет инструмента. Еще раз проверьте заготовку и зажим. (Давление зажима, допустимое отклонение зажимного механизма).
		Плохой отвод стружки.	Увеличьте давление СОЖ для лучшего удаления стружки.	Увеличьте давление СОЖ для лучшего удаления стружки.
			Измените длину прохода для регулирования удаления стружки. (Увеличение продолжительности каждого прохода позволит СОЖ лучше удалять стружку).	Измените длину прохода для регулирования удаления стружки. (Увеличение продолжительности каждого прохода позволит СОЖ лучше удалять стружку).
			Смена стандартного внутреннего резания на левое позволит предотвратить забивание стружки.	Смена стандартного внутреннего резания на левое позволит предотвратить забивание стружки.
Большая пластическая деформация.		При обработке резьбы без снятия фаски возникает большое сопротивление резания в начале каждого прохода.	Снятие фаски с заготовки на входе и выходе резьбы.	
	Высокая скорость резания и большой нагрев.	Уменьшите скорость резания.		
	Недостаточная подача СОЖ.	Проверьте достаточное поступление СОЖ. Увеличьте давление и объем СОЖ.		
	Слишком большое сопротивление резания.	Увеличьте число проходов, что сократит сопротивление резанию за проход.		