

## Виды брака и меры его предупреждения

Добавил(а) Administrator  
01.02.12 14:21 -

---

Основным видом брака при обработке фасонных поверхностей является несоответствие профиля обработанной поверхности профилю, заданному чертежом. Погрешности профиля возникают по следующим причинам.

При обработке концевыми фрезами с ручным управлением - низкой квалификацией рабочего, недостаточно точно выполненной разметкой, а также невнимательностью фрезеровщика.

При обработке по копиру погрешности профиля могут быть вызваны погрешностью изготовления самого копира или потерей размера фрезы после ее переточки.

В случае обработки фасонных поверхностей фасонными фрезами погрешности профиля могут быть вызваны погрешности профиля инструмента или изменениями его геометрических параметров (переднего угла  $\gamma$ ) после переточки. Для предупреждения брака по этой причине перед фрезерованием необходимо убедиться в правильности профиля выбранной фрезы и ее заточки. Реже погрешности формы могут возникнуть в результате неправильной установки обрабатываемой заготовки относительно фрезы, неправильного комплектования набора фрез или неправильной установки на глубину фрезерования.

Брак по шероховатости поверхности возникает в результате тех же причин, что и при фрезеровании плоскостей, пазов и уступов. Исправление побочных дефектов практически невозможно, поэтому в процессе фрезерования следует не превышать подачи на зуб, указанной в операционных картах, не доводить фрезу до большого затупления, не производить обработку фасонными фрезами, особенно в наборе, на станках пониженной жесткости и виброустойчивости.