# Брак при подрезании торцовых поверхностей и уступов и меры его предупреждения

Добавил(а) Administrator
18.02.10 12:49 - Последнее обновление 01.04.10 11:28

При подрезании торцовых поверхностей и уступов возможны следующие виды брака:

1. часть торцовой поверхности или уступа осталась необработанной;
2. торцовая поверхность или уступ неправильно расположены о длине детали;
3. уступ расположен неперпендикулярно к оси детали;
4. чистота торцовой поверхности или уступа недостаточна.]

1. Часть торцовой поверхности или уступа остается необработанной вследствие неверных размеров заготовки, малого припуска на обработку, неправильной установки и неточной выверки детали в патроне, неправильной установки резца по длине детали или по высоте центров.

Такой брак обычно неисправим, но предупредить его можно:

1. проверкой размеров заготовки;
2. увеличением припуска на обработку;
3. проверкой правильности установки детали и резца.

2. Неправильное расположение торцовой поверхности или уступа по длине получается при неверном или неточном нанесении риски на поверхности детали, при неточной установке резца или несвоевременном  выключении самохода (при продольной подаче), а также при осевом смещении детали в патроне в результате недостаточно прочного ее закрепления. Если при этом граница уступа перейдена. то брак неисправим. Предупредить такой брак можно более тщательным нанесением рисок, проверкой установки резца и прочности закрепления детали  патроне, а также своевременны выключением самохода при работе с продольной подачей.

3. Неперпендикулярное расположение торцовой поверхности или уступа к оси детали при работе с поперечной подачей получается при неточности направляющих саппорта, вследствие отжима резца из-за его чрезмерно большого вылета или слишком малого сечения, непрочного закрепления резца в резцовой головке, а также из-за завышенных подачи и глубины резания. При работе с продольной подачей обычная причина брака - неправильная установка резца. Устранив перечисленные причины, брак, указанный в п. 3, можно избежать.

4. Недостаточная чистота торцовой поверхности или уступа получается в результате завышенной подачи, большого вылета резца, неправильной заточки и значительного износа резца, большой вязкости обрабатываемого металла, биения шпинделя или патрона.

Брак исправим, если возможно повторное подрезание или зачистка торца (уступа). Предупредить такой брак можно своевременным устранением причин, вызывающих его.