Брак при обтачивании фасонных поверхностей и меры его предупреждения

Добавил(а) Administrator
07.07.10 19:52 -

Одним из основных видов брака при фасонном точении является неправильный профиль обработанной детали. Причины искажения профиля при работе фасонным резцом: неправильная форма режущей кромки резца; установка резца не по высоте центров, изгиб детали от давления резца; при обтачивании с ручной подачей - недостаточно тщательное и плавное перемещение резца; при работе по копиру - неправильная форма или установка копира, зазоры в передаточном механизме от копира до резца, неправильная установка резца.

Другой вид брака - недостаточная чистота обработанной поверхности; причины: неправильный выбор переднего угла резца, чрезмерно большая подача резца, вибрация резца. Иногда плохая чистота обработанной поверхности является результатом чрезмерной вязкости обрабатываемого металла. Вибрация резца наблюдается при большой подаче, значительном вылете резца и плохом его закреплении.