

При обработке цилиндрических отверстий возможны следующие виды брака:

1. часть поверхности расточенного отверстия осталась необработанной;
2. диаметр расточенного отверстия не соответствует требуемому;
3. поверхность расточенного отверстия получилась недостаточно чистой;
4. поверхность развернутого отверстия получается недостаточно чистой, т.е. на ней остаются риски, задиры, выхваты и следы дробления;
5. отверстие получилось некруглым (овальным или с огранкой).

1. Часть поверхности расточенного отверстия остается необработанной, когда имеется смещение отверстия в заготовке по отношению к ее наружной поверхности, когда мал припуск на обработку, неправильно установлена и выверена деталь в патроне. Такой брак обычно неисправим. Предупредить этот брак можно проверкой правильности расположения отверстия по отношению к наружному диаметру заготовки и правильности установки ее.

2. Несоответствие диаметра расточенного отверстия требуемому получается при неточной установке расточного резца на глубину резания или при отжиме резца. Брак можно исправить дополнительным растачиванием, если диаметр отверстия получится меньше требуемого. Предупредить такой брак можно более точной установкой резца на требуемую глубину резания, постановкой более жесткого резца и уменьшением подачи.

3. Поверхность отверстия получается недостаточно чистой при слишком большой подаче резца, при скорости резания, не соответствующей требуемой, при плохой заточке резца, либо при работе сильно затупившимся резцом, при вибрации резца или детали. Большинство перечисленных причин брака устранимо.

4. Недостаточно чистая поверхность отверстия, риски, задиры и следы дробления при развертывании обычно бывают при большом припуске под развертку, при неправильной заточке развертки, затуплении развертки, забоинах на ее режущей и калибрующей частях, неправильном выборе подачи и охлаждения.

4. Искажение формы отверстия получается при излишне сильном зажиме тонкостенной

Брак при обработке цилиндрических отверстий и меры его предупреждения

Добавил(а) Administrator
06.04.10 10:04 -

детали в кулачках патрона. Овал образуется при зажиме в двух и четырехкулачковых патронах, огранка - в трехкулачковых. Устранить брак можно более легким зажимом при соответственном снижении глубины резания и подачи; у тонких колец - зажимом по торцу планшайбе.