

При вытачивании канавок и отрезании возможны следующие виды брака:

1. неточное расположение канавки по длине детали;
2. ширина канавки больше или меньше требуемой;
3. глубина канавки больше или меньше требуемой;
4. неправильная длина отрезанной детали;
5. недостаточная чистота поверхности канавки или торца отрезанной детали.

1. Неточное расположение канавки по длине детали получается при неправильной разметке места под канавку или неверной установке резца и является результатом невнимательности токаря; брак является неисправимым. Предупредить брак можно точной разметкой и правильным нанесением рисок под канавки, проверкой нанесенных рисок и правильной установкой резца по длине детали.

2. Ширина канавки получается больше или меньше требуемой, если ширина резца выбрана неверно. Брак неисправим, когда ширина канавки получилась больше требуемой; при ширине канавки меньше требуемой исправление возможно дополнительным вытачиванием.

3. Глубина канавки больше требуемой получается при неправильной длине прохода резца. Брак неисправим.

4. Неправильная длина отрезанной детали получается при невнимательной работе. Брак неисправим если длина отрезанной детали получилась меньше требуемой.

5. Недостаточная чистота поверхности канавки, а также торца отрезанной детали получается по причинам, сказанным выше для такого же вида брака при подрезании торцов и уступов. Кроме того, причиной может быть неверная установка резца, касающегося боковым краем уже обработанной поверхности.