



Абразивный износ по задней поверхности, нормальный вид износа после стандартного машинного времени использования.

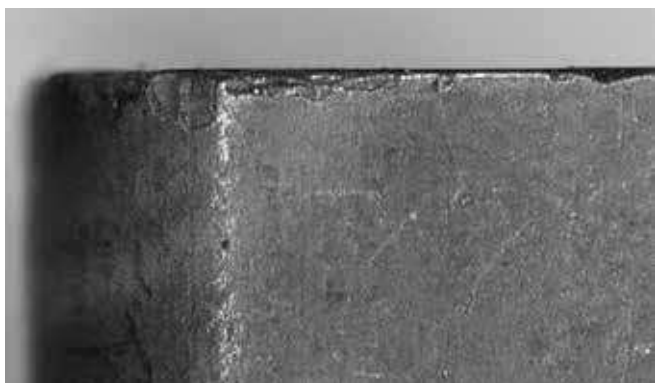
### Износ по задней поверхности

#### Причины

- Слишком большая скорость резания
- Выбранный сплав имеет низкую износостойкость
- Подача не соответствует условиям резания

#### Рекомендации

- Уменьшить скорость резания
- Выбрать более износостойкий сплав
- Выбрать подачу, соответствующую скорости и глубине резания (уменьшить подачу)



Выкрашивание - результат чрезмерных механических нагрузок на режущую кромку.

### Выкрашивание режущей кромки

#### Причины

- Слишком высокая износостойкость сплава
- Вибрация
- Большая подача или маленькая глубина резания
- Резание при переменных нагрузках
- Повреждение слишком мелкой стружкой

#### Рекомендации

- Использовать более вязкий сплав
- Использовать режущую кромку с отрицательной геометрией
- Увеличить жесткость крепления инструмента и детали



Причина образования лунок - горячая стружка, которая движется по передней поверхности вставки.

### Образование лунок ( кратеров)

#### Причины

- Слишком большая скорость резания и/или подача
- Слишком мал передний угол
- Сплав с низкой износостойкостью
- Недостаточная подача СОЖ

#### Рекомендации

- Уменьшить скорость резания и/или подачу
- Увеличить (оптимизировать) подачу и/или давление СОЖ
- Использовать класс с большей износостойкостью