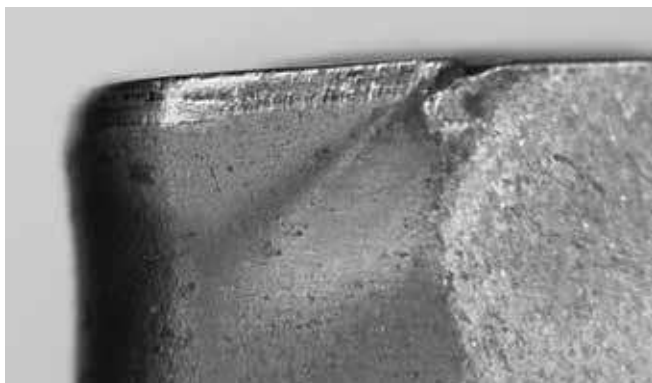


Виды износа

A275



Высокая температура в зоне резания при однократном приложении значительных механических нагрузок могут приводить к пластической деформации.

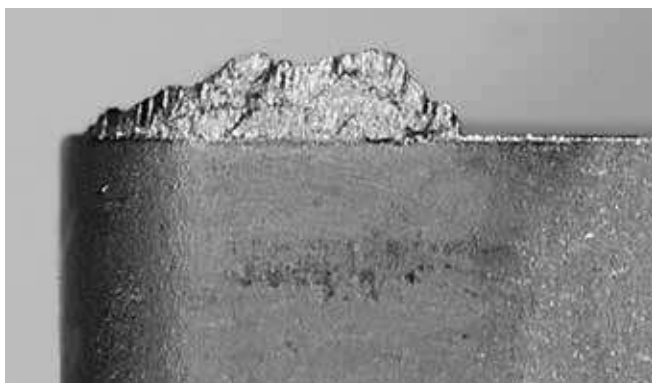
Пластическое деформирование

Причины

- Слишком высокая рабочая температура, тем самым размягчение материала
- Поверхдение покрытия
- Слишком узкий стружколом

Рекомендации

- Снизить скорость резания
- Выбрать более износостойкое покрытие
- Предусмотреть СОЖ



Налипание обрабатываемого материала происходит в связи с нарушением процесса удаления стружки из-за слишком низкой температуры.

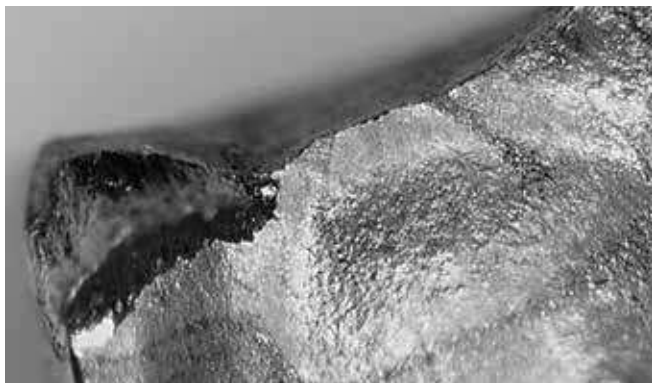
Налипание обрабатываемого материала

Причины

- Слишком низкая скорость резания
- Слишком малый передний угол
- Неправильно выбран сплав
- Недостаточная подача СОЖ

Рекомендации

- Увеличить скорость резания
- Увеличить передний угол
- Использовать TiN-покрытие
- Использовать СОЖ повышенной концентрации



Причина поломки - чрезмерные нагрузки.

Поломка пластины

Причины

- Чрезмерная механическая нагрузка
- Недостаточная прочность
- Слишком мал угол в плане
- Чрезмерные переменные нагрузки

Рекомендации

- Использовать более прочный сплав
- Использовать притупленную режущую кромку
- Использовать полированную режущую кромку
- Увеличить угол в плане