

Решение проблем токарной обработки

Проблема												Способы решения проблем	
Вид износа						Заготовка				Стружка			
Износ по задней поверхности	Образование лунок	Выкрашивание режущей кромки	Пластическая деформация	Поломка вставки	Налипание	Вибрация	Образование заусенцев	Следы от вибрации инструмента	Качество поверхности	Длинная, витая стружка	Мелкая, сыпучая стружка		
↓	↓		↓		↑	↓			↑	↓		Скорость резания	Режимы резания
≈		↓	↓	↓		↑		↓	↓	↑	↓	Подача	
	↓	↓					↓	↓	↓			Подача вблизи центра вращения	
		↑	≈		↓	≈	↓	↓	↓	↓	↑	Стружколом ↓ -R -M -F ↑	Выбор вставки
↑		↑	↑			↓	↓	↓	↑			Радиус закругления кромки ↓ больше ↑ меньше	
↑	↑	↓	↑	↓								Режущий материал ↓ износостойкость ↑ прочность	
		≈		≈		≈		≈	≈			Крепление инструмента	Общие параметры
		≈		≈		≈		≈	≈			Крепление заготовки	
		≈		≈		≈			↓			Вылет инструмента	
≈		≈				≈	≈		≈			Центровка инструмента	
○	≈		○		○		○		○	○		СОЖ	

↑ увеличить, большое влияние.
↑↑ увеличить, малое влияние.

↓ уменьшить, большое влияние.
↓↓ уменьшить, малое влияние.

≈ проверить, оптимизировать.
○ использовать.