

Чистота поверхности

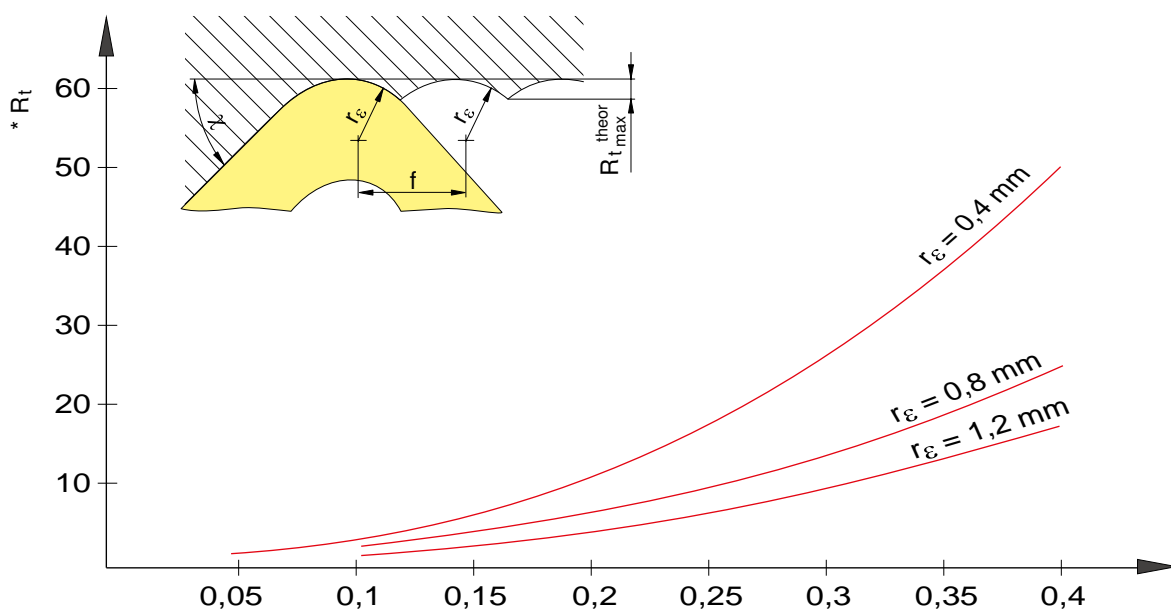
A279



Теоретически чистая поверхность

Максимальная чистота поверхности $R_{t\text{theor}}$ при токарной обработке определяется значениями подачи и радиуса угла пластины.

$$R_{t\text{theor.}} = \left(r_{\epsilon} - \sqrt{r_{\epsilon}^2 - \frac{f^2}{4}} \right) \cdot 1000 \quad \text{или} \quad \text{приблизительно} \quad R_{t\text{theor.}} = \frac{0.125 \cdot f^2}{r_{\epsilon}}$$



* Теоретическая чистота поверхности

Подача

Выбор подачи

Roughness range R_z in m	$R_{t\text{max}}$	corresponds to R_a -value	Roughness index	ISO 1302	Радиус режущей кромки r_{ϵ} (мм) и подача f (мм/об)			
					$r_{\epsilon} = 0,4$	$r_{\epsilon} = .8,8$	$r_{\epsilon} = 1,2$	$r_{\epsilon} = 1,6$
63 - 100	$\sqrt{R_t 100}$	12,5 - 25	N 11	25/√	—	0,51	0,69	0,18
40 - 63	$\sqrt{R_t 63}$	6,3 - 25	N 10	12,5/√	0,27	0,43	0,56	0,68
31,5 - 40	$\sqrt{R_t 40}$	4,9 - 6,3	N 9	6,3/√	0,25	0,37	0,49	0,57
25 - 31,5	$\sqrt{R_t 31,5}$	4,0 - 4,9			0,22	0,32	0,41	0,47
16 - 25	$\sqrt{R_t 25}$	2,5 - 4,0	N 8	3,2/√	0,20	0,28	0,36	0,39
10 - 16	$\sqrt{R_t 16}$	1,6 - 2,5			0,15	0,22	0,29	0,31
6,3 - 10	$\sqrt{R_t 10}$	1,0 - 1,6	N 7	1,6/√	0,10	0,13	0,18	0,20