



Ошибки и проблемы обработки новыми резьбовыми фрезами

Проблема	Причина	Решение
1 Слишком большая или слишком маленькая резьба 	<ul style="list-style-type: none"> Неправильный радиус в ЧПУ-программе и следовательно неправильная траектория фрезерования 	<ul style="list-style-type: none"> Корректировка радиуса фрезерования до достижения точного размера резьбы
2 Резьба не цилиндрическая 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком высокая подача Траектория полутного фрезерования при большой длине фрезерования 	<ul style="list-style-type: none"> Уменьшить подачу Изменение направления фрезерования на встречное
3 Плохая поверхность резьбы, следы дробления 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком высокая скорость резания Неоптимальное крепление инструмента или заготовки 	<ul style="list-style-type: none"> Регулировать режимы резания Повторная проверка крепления инструмента и заготовки
4 Поломка инструмента 	<ul style="list-style-type: none"> Ошибки в ЧПУ-программе Слишком высокие режимы резания 	<ul style="list-style-type: none"> Повторная проверка ЧПУ-программы Регулировать режимы резания
5 Низкая стойкость	<ul style="list-style-type: none"> Слишком высокие режимы резания Применение инструмента без покрытия Плохая смазка и плохой вывод стружки 	<ul style="list-style-type: none"> Регулировать режимы резания Применение инструмента с покрытием Улучшить смазку, внутренний подвод СОЖ
6 Поломка инструмента при обработке комбинированной фрезой-сверлом 	<ul style="list-style-type: none"> Проблема с выводом стружки при сверлении Слишком высокая подача при сверлении 	<ul style="list-style-type: none"> Использование инструмента с внутренним подводом СОЖ Установить циклы вывода стружки