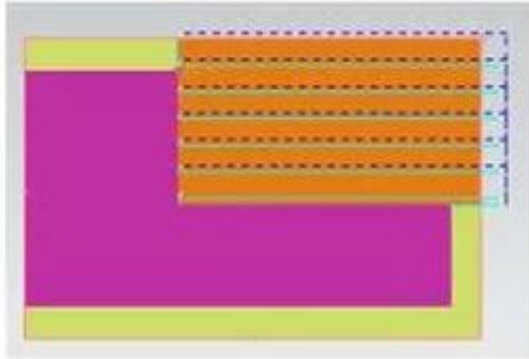
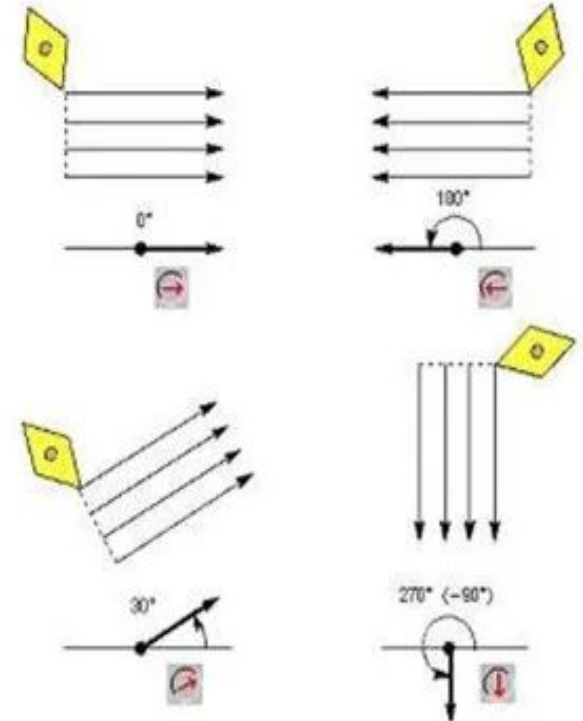


# Черновая обработка



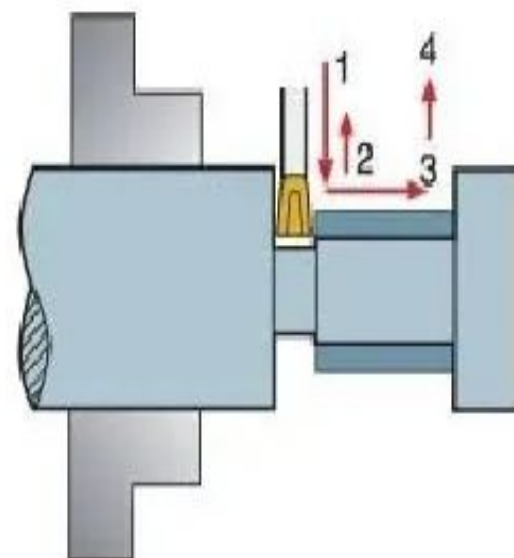
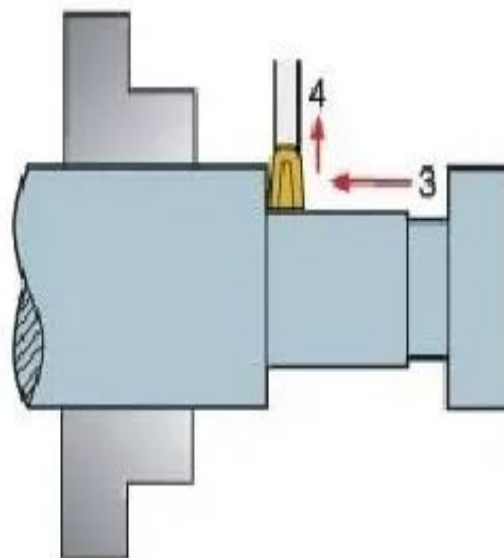
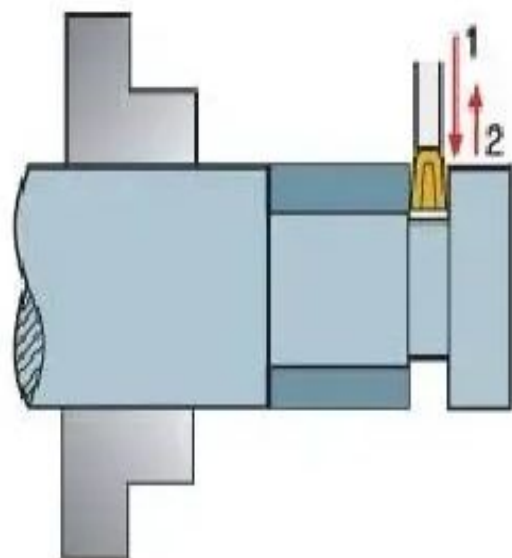
Состоит из простых прямолинейных проходов по определенной координате диаметра. Обычно осуществляется в несколько проходов.

Может быть приближена к форме чистой геометрии за счет угла наклона траектории



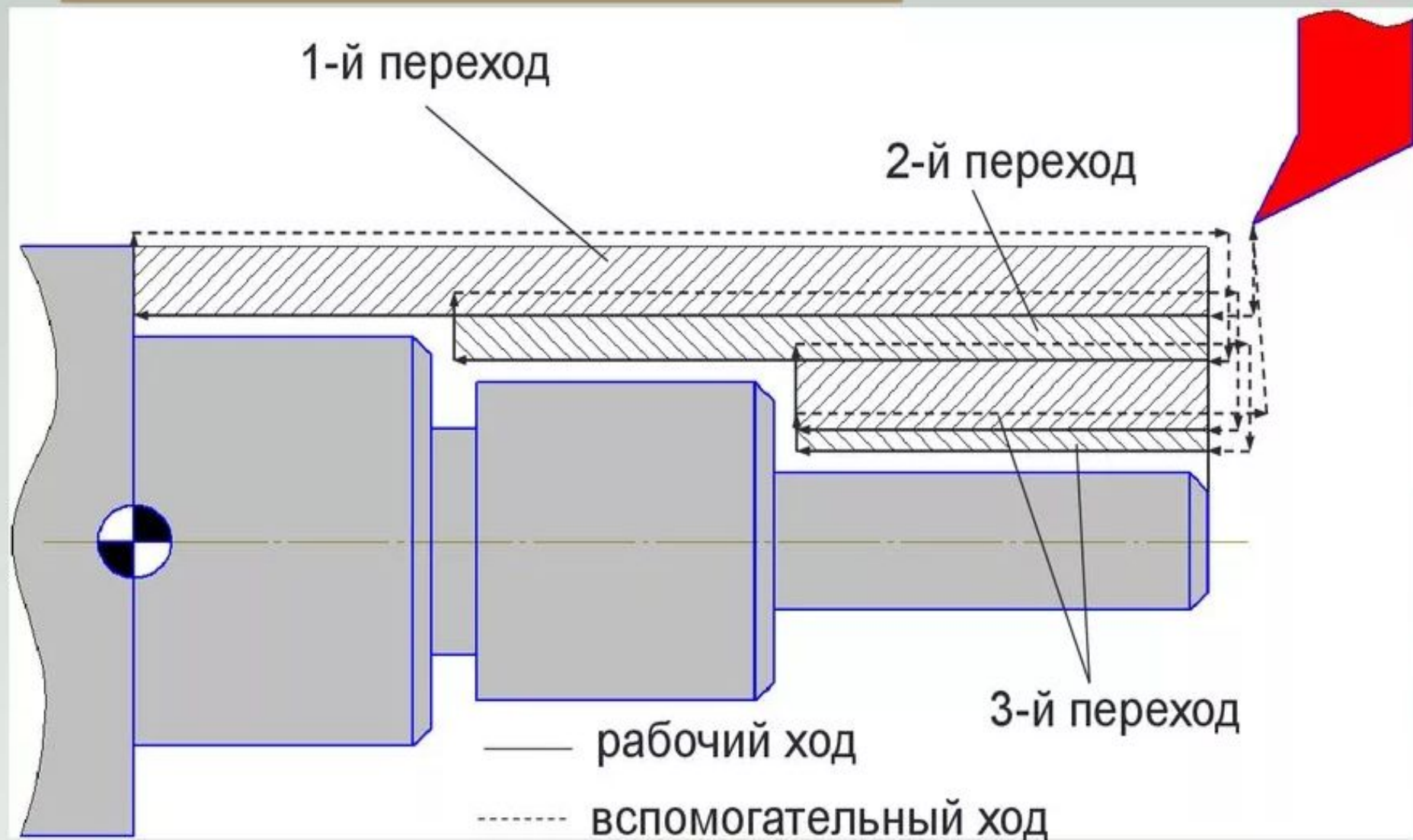
# Черновая обработка

## Получение плоского дна



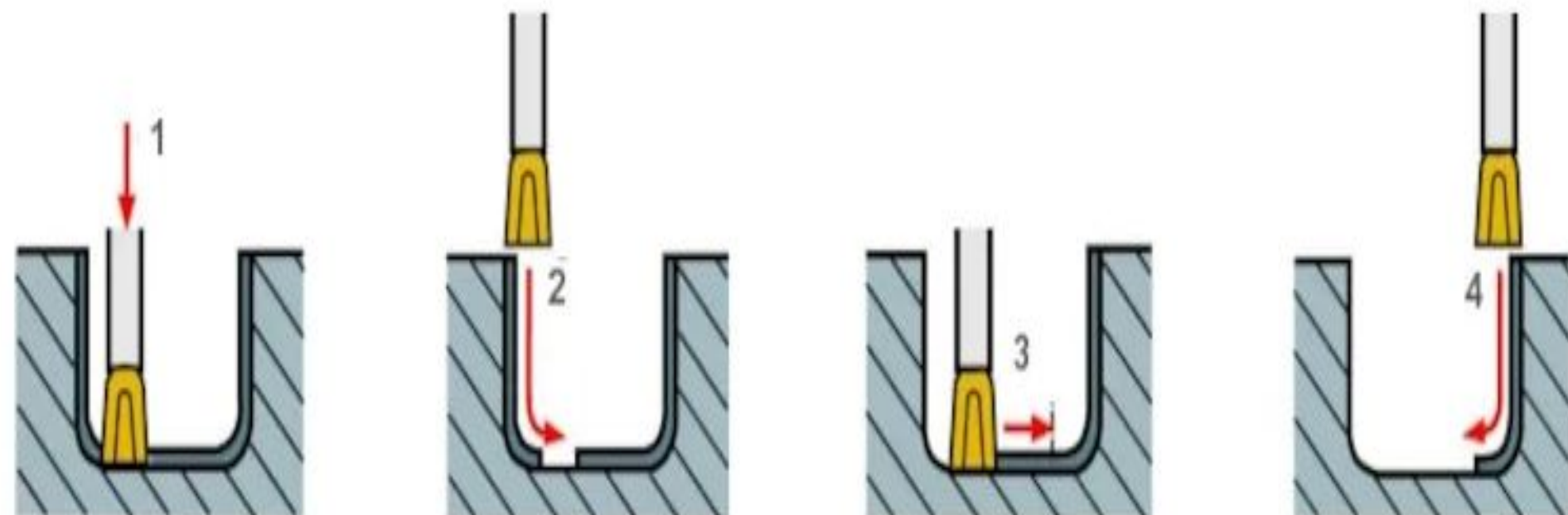
- 1 Врезайтесь до необходимого диаметра + 0.2 mm (макс. 0.75 x ширины пластины)
- 2 Отведите инструмент на 0.2 mm
- 3 Проточите диаметр
- 4 Отведите инструмент на 0.5 mm

# Последовательность черновой обработки вала



# Чистовая обработка

Особенности применения



Припуск после черновой обработки 0.5 - 1.0 мм

# Методика расчета режима резания

## □ Глубина резания $t$

Таблица 14.1

Вид обработки	Шероховатость, мкм		Глубина резания $t$ , мм
	$R_a$	$R_z$	
Черновая	80...12,5	320...50	$t = h$
Получистовая	10...3,2	40...12,5	0,5...2,0
Чистовая	2,5...0,8	10...4	0,1...0,4

**Примечание.** При работе на универсальных станках средней мощности даже при отсутствии ограничений по точности обработки, максимальная глубина резания должна превышать при точении 8...10 мм

**Существует 14 классов шероховатости поверхности:**  
**1-3-й классы обеспечивают обдирочной обработкой (точением, фрезерованием, строганием); 4-6-й классы - получистовой обработкой; 7-9-й классы - чистовой обработкой (шлифованием, тонким точением, протягиванием, развёртыванием); 10-14-й классы - доводочной обработкой (такие, как притирка, суперфиниш, хонингование)**

