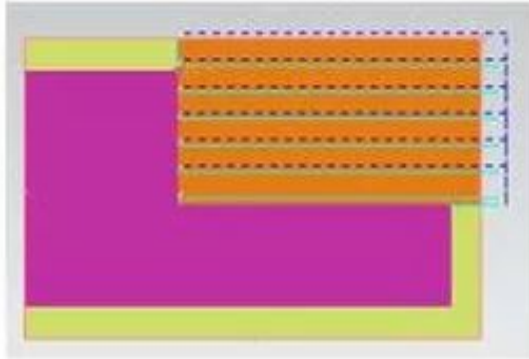


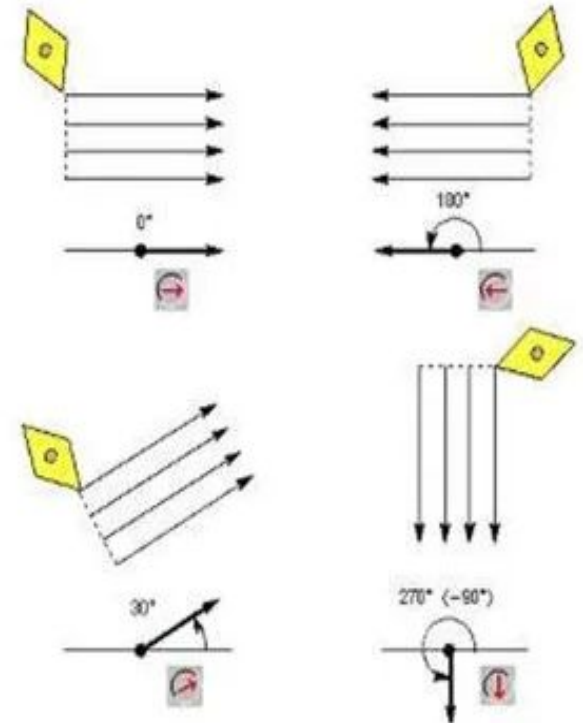
Черновая обработка



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

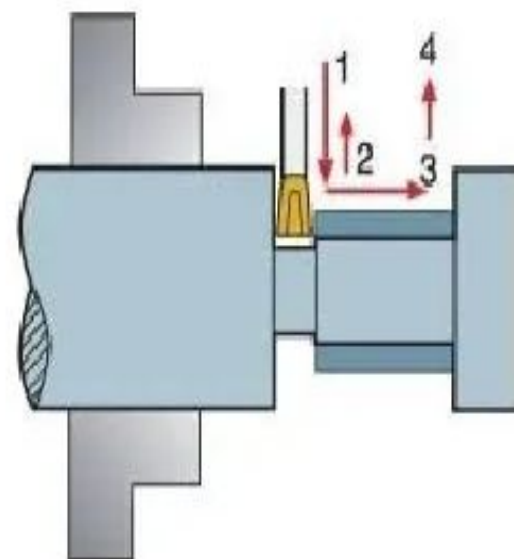
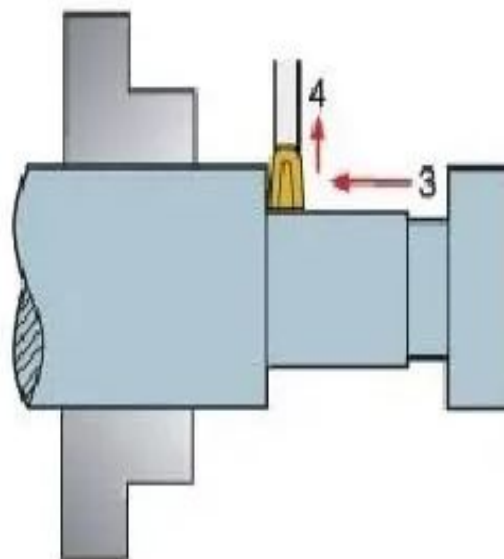
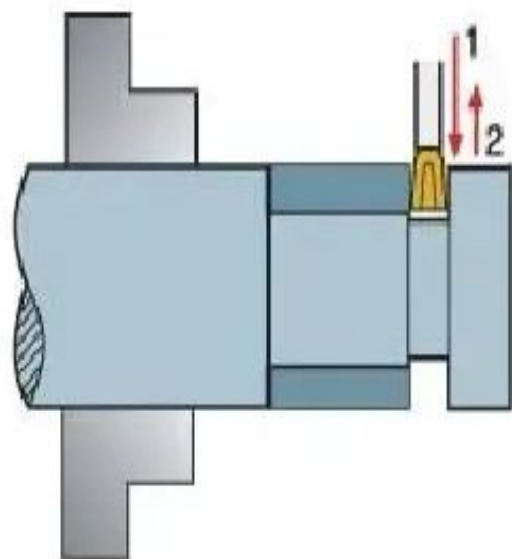
Состоит из простых прямолинейных проходов по определенной координате диаметра.

Обычно осуществляется в несколько проходов.



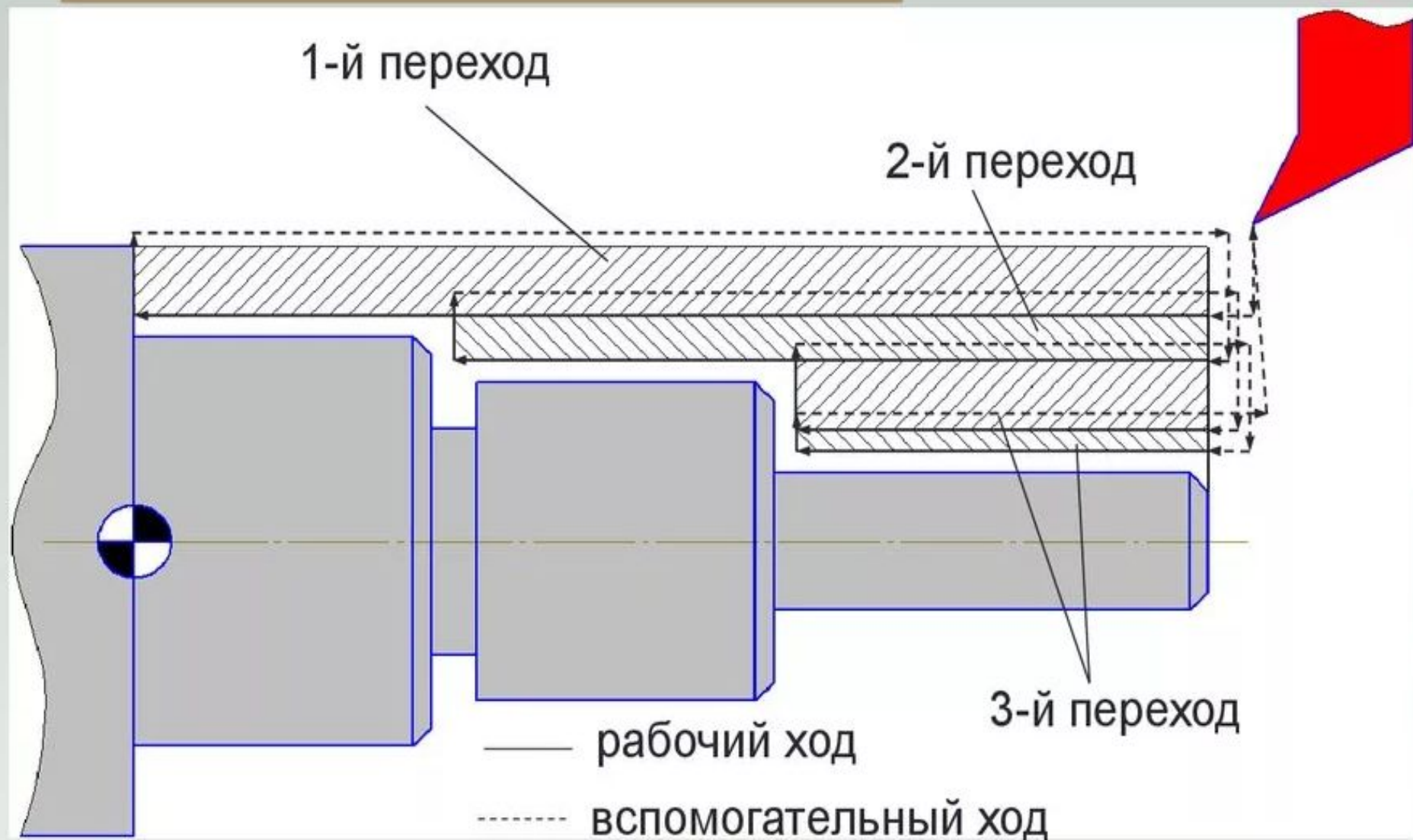
Черновая обработка

Получение плоского дна



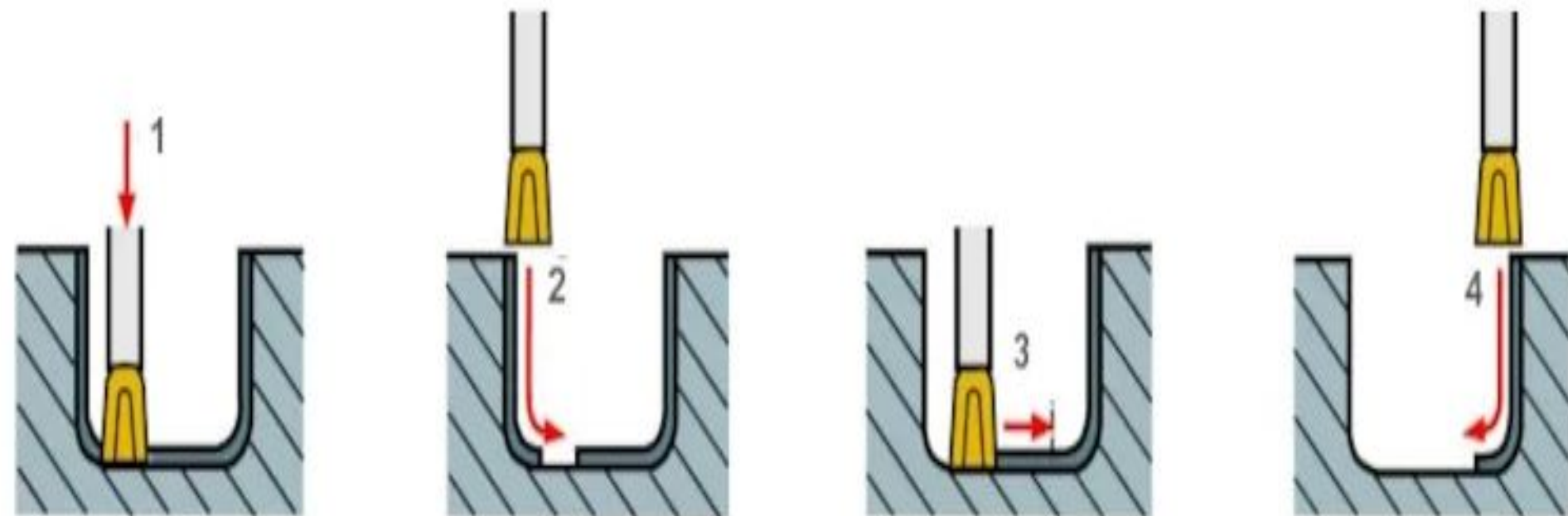
- 1 Врезайтесь до необходимого диаметра + 0.2 mm (макс. 0.75 x ширины пластины)
- 2 Отведите инструмент на 0.2 mm
- 3 Проточите диаметр
- 4 Отведите инструмент на 0.5 mm

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)

