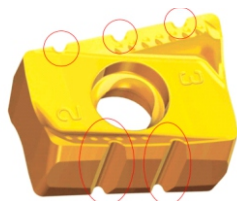
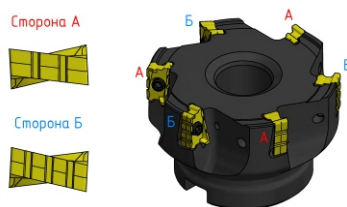


Рекомендации по использованию пластин с геометрией SM

Пластины ANHU 17T6 с геометрией SM в своей конструкции на режущих кромках имеют специальные стружкоразделительные канавки: 3 канавки на одной режущей кромке и 2 канавки на противоположной.



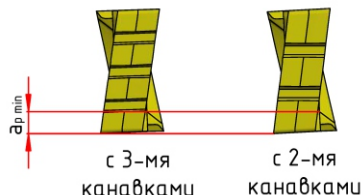
Для лучшего эффекта, необходимо использовать корпуса фрез с четным количеством эффективных зубьев, но допускается применение корпусов с нечетным количеством эффективных зубьев.



При установке пластин следует чередовать режущие кромки с двумя и тремя стружкоразделительными канавками. Например, первый зуб - две канавки, второй зуб - три канавки и так далее. Геометрия SM позволяет дробить стружку на мелкие части, уменьшая силу резания и вибрации. Это позволяет увеличить производительность.



Необходимо соблюдать одно условие, глубина должна быть $\geq a_{p \text{ min}}$. В противном случае, преимущество применения пластин со стружкоразделительными канавками (геометрия SM) теряет актуальность.



Особенности качества поверхности при обработке стенок пазов и уступов торцово-цилиндрическими фрезами серии AH290, AH490 и AH590

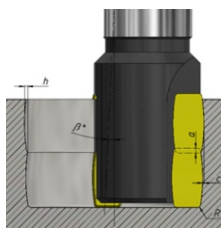
При обработке пазов и уступов торцово-цилиндрическими фрезами с СМП важно помнить, что поверхность стенки формируется за счет последовательного перекрытия режущих кромок нескольких рядов пластин, расположенных по спирали. В отличие от монолитных фрез, сборная конструкция неизбежно создает периодический микрорельеф.

В результате обработки на стенках пазов и уступов может образовываться ступенька величиной $h = 0,03...0,15$ мм.

На фактическую величину ступеньки влияют следующие факторы:

Погрешность размеры сменных пластин и их установки в корпус фрезы, в результате чего образуется смещение c ;

Отклонение геометрии режущей кромки пластин от идеального цилиндра, неизбежное для большинства видов сменных пластин;



Установка в корпус фрезы пластин с большим радиусом R , в результате чего величина перекрытия режущих пластин a не может обеспечить надежное перекрытие радиусных участков;

Отгибание инструмента β при обработке с большим вылетом инструмента или большой подачей.

Следует помнить, что торцово-цилиндрические фрезы с СМП являются инструментом для черновой и получистовой обработки. Для получения более высокого качества поверхности рекомендуется осуществлять дополнительную чистовую проход, либо дополнительную чистовую обработку монолитным инструментом.