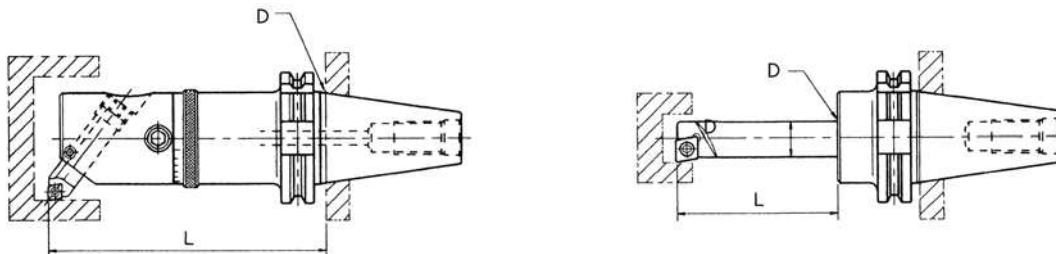


### Общие рекомендации по применению

- Определите критический диаметр (D).
- Определите максимальный вылет инструмента (L).

Ниже приведены несколько примеров:



Рекомендации по выбору системы инструмента для растачивания:

Тип инструмента	Стабильные условия	Нестабильные условия	Необходимы пробные проходы
Цельные оправки с двумя режущими кромками	$<3,5 \times D$	$3,5-6,5 \times D$	$>6,5 \times D$
Ползуны мостового типа с двумя режущими кромками	$<3,5 \times D$	$3,5-6,5 \times D$	$>6,5 \times D$
Чистовые расточные головки с расточным резцом (FBHVB)	$<3,5 \times D$	$3,5-5,0 \times D$	$>5,0 \times D$
Чистовые расточные головки (FBH)	$<3,5 \times D$	$3,5-5,0 \times D$	$>5,0 \times D$
Оправки мостового типа для чистовой обработки	$<3,5 \times D$	$3,5-5,0 \times D$	$>5,0 \times D$
	Обработка с рекомендованными в каталоге значениями режимов резания	Обработка с пониженными подачей и/или скоростью резания по отношению к рекомендованным значениям режимов резания.	Режимы резания определяются экспериментальным методом.

### Решение проблем при черновом и чистовом растачивании

Предполагается, что сборка инструмента осуществлена в соответствии с техническими рекомендациями, данными в этом каталоге.

Проблема	Причина	Возможный способ устранения
Тенденция к вибрации	Чрезмерный вылет	Отрегулируйте отношение L/D
	Неверно выбрана пластина	Выберите расточной инструмент для черновой обработки с углом в плане 90° Выберите пластины с положительной геометрией Выберите пластины с меньшим радиусом при вершине
Дефекты на обработанной поверхности	Некорректные режимы резания	Уменьшите глубину резания Увеличьте подачу
	Неверно выбрана пластина	Выберите угол в плане 90° Выберите шлифованные пластины с незначительной подготовкой кромки Выберите пластины с меньшим радиусом при вершине
	Некорректные режимы резания Недостаточный подвод СОЖ	Увеличьте подачу Увеличьте подвод СОЖ
Отверстия конической формы	Неверно выбрана пластина	Выберите более износостойкую марку твердого сплава пластины
	Некорректные режимы резания	Увеличьте скорость резания
	Недостаточный подвод СОЖ	Проверьте, все ли винты были затянуты с рекомендованным моментом затяжки