

Все сводится к чистоте и точности: шаг резания как предпосылка качества

Шаг резания

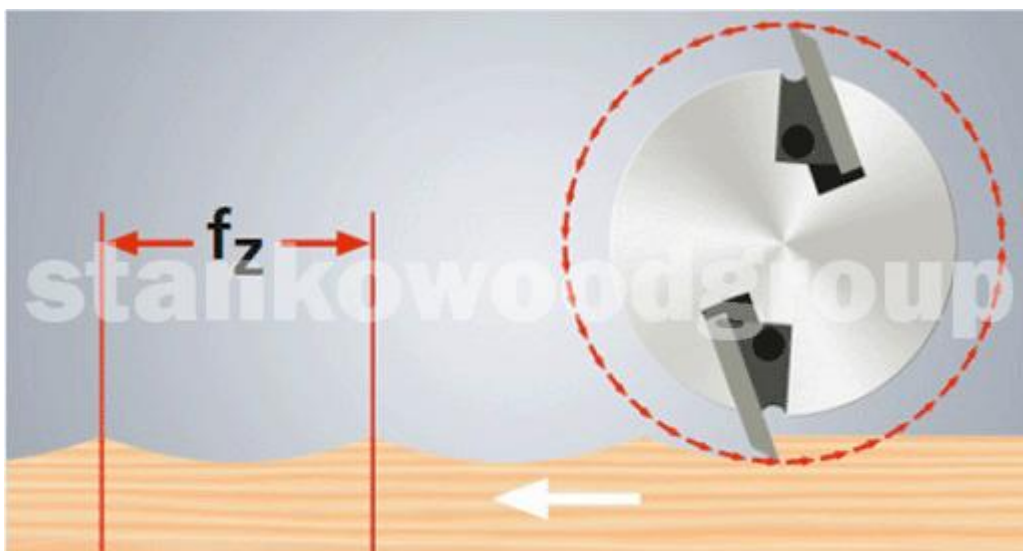
При продольном фрезеровании, то есть строгании вращающимся инструментом, последний оставляет на деревянной поверхности следы в виде волн. Расстояние между их вершинами соответствует дистанции, которую проходит каждая режущая кромка между врезанием в материал и выходом из него. Этот промежуток и называется шагом резания (он же шаг строгания, длина пути резания, подача на резец).

Чем длиннее шаг резания, тем заметнее волны на фрезерованной поверхности. Чем короче шаг резания, тем более гладкой и блестящей получается поверхность. Длина шага резания f_z зависит от частоты вращения инструмента n и количество ножей z в сборной фрезе.

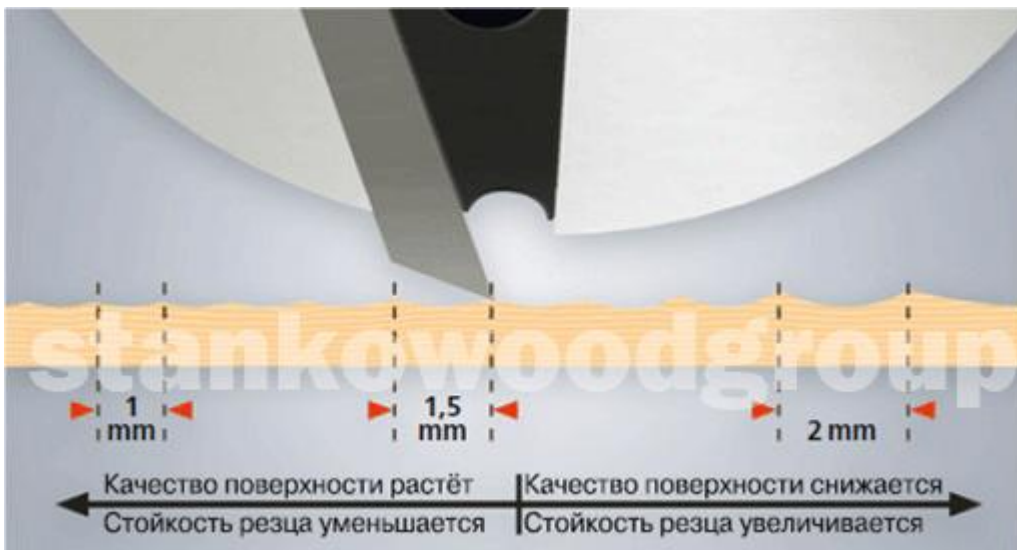
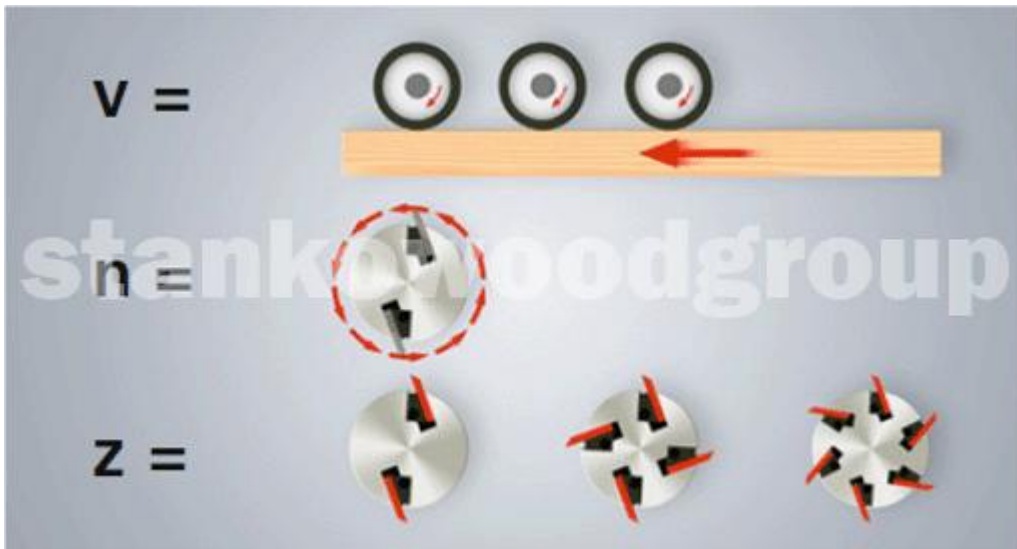
Шаг резания определяется по формуле:

$$f_z = \frac{v \times 1000}{n \times z}$$

Как видно из нижнего рисунка, чем короче шаг резания, тем лучше качество обработанной поверхности, но и меньше стойкость режущих кромок (время между их заточками).



Более подробную информацию можно получить у специалистов компании «STANKOWOODGROUP» по телефону в Санкт-Петербурге (812) 643 00 43, Петровский пр., д.22, www.stankowood.ru, weinig@weinig.spb.ru



Более подробную информацию можно получить у специалистов компании «STANKOWOODGROUP» по телефону в Санкт-Петербурге **(812) 643 00 43**, Петровский пр., д.22, www.stankowood.ru, weinig@weinig.spb.ru