

عیب یابی در فرزکاری

مشکل	علتها	رفع عیب
شکستگی	عمق براده زیاد	کاهش پیشروی
	پیشروی زیاد	پیشروی آهسته تر
	طول لبه براده برداری بلند	استفاده از ابزار کوتاهتر و هلدنر بلندتر
سایش	سختی قطعه کار	استفاده از ابزار با پوشش مناسب طبق دستورالعمل کاتالوگ
	پیشروی و سرعت مناسب	تصحیح پارامترهای برشی
	تخلیه براده سرعت مناسب	تغییر موقعیت خنک کاری
	فرز کاری مخالف	بار مخالف
	زاویه فلوت helix نامناسب	ابزار را مطابق توصیه کاتالوگ تغییر دهید
ریزش لبه	پیشروی زیاد	کاهش پیشروی
	نوعی لرزش بنام چتر	کاهش دور
	سرعت	افزایش دور
	بار مخالف	بار موافق
	عدم استحکام ابزار	استفاده از ابزار کوتاهتر
	عدم استحکام قطعه کار	بستن قطعه کار محکم تر
	چقرمگی زیاد نوع مواد	تغییر ابزار با استفاده از توصیه کاتالوگ
عمر کم ابزار	نامناسب بودن زاویه آزاد پشت لبه و زاویه برش	تصحیح زاویه برش
	اصطکاک بین قطعه کار و ابزار	استفاده از ابزار پوشش دار
صافی سطح نامطلوب	پیشروی زیاد	کاهش سرعت برشی
	سرعت برشی کم	افزایش سرعت برشی
	شکست براده روی سطح	کاهش حجم براده برداری
	سایش سریع ابزار	استفاده از ابزار مستحکم تر
	لبه انباشته	ابزار با زاویه فلوت ( مارپیچ ) بیشتر
	جوش خوردگی براده	افزایش میزان خنک کاری
عدم دقت تلرانسی	تغییر فرم ابزار	استفاده از ابزار کوتاهتر
	تعداد فلوت	استفاده از ابزار با تعداد فلوت بیشتر
	ابزار گیر ضعیف	اصلاح ابزار گیر یا تعویض آن
عدم دقت تلرانسی	استحکام ضعیف ابزار گیر	تعویض ابزار گیر با ابزار گیر قوی تر ( کوتاهتر)
	استحکام کله گی نامناسب	کله گی بزرگتر استفاده شود
ارتعاش و نوعی لرزش به نام چتر Chatter	سرعت برشی و پیشروی زیاد	اصلاح پارامترهای برشی
	طول ابزار بلند	استفاده از ابزار گیر بلندتر و ابزار کوتاهتر
	براده برداری در عمق زیاد	کاهش عمق برش
	استحکام ضعیف دستگاه و هلدنر	کنترل ابزار گیر و تعویض آن در صورت نیاز
	استحکام ضعیف قطعه کار	مهاری بهتر قطعه کار