

ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ ОБРОБКИ ЗОВНІШНІХ ЦИЛІНДРИЧНИХ ПОВЕРХОНЬ.

Гайван С.Ю.

Науковий керівник - доц. кафедри «Технологія машинобудування»,

канд. техн. наук Гусарев В.С.

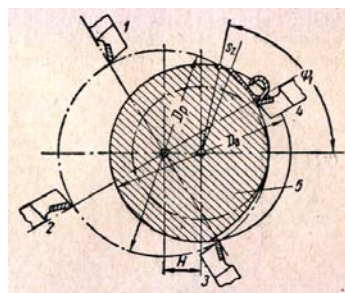
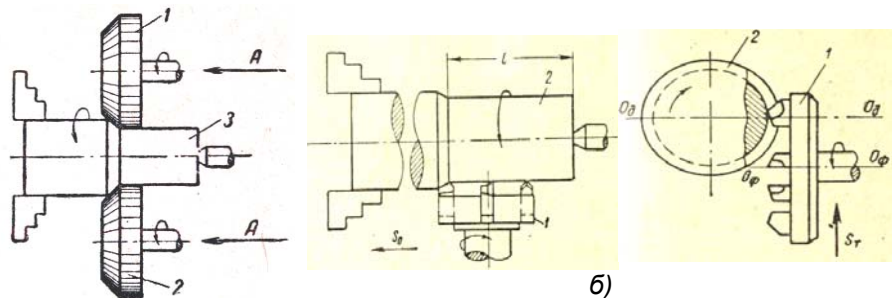
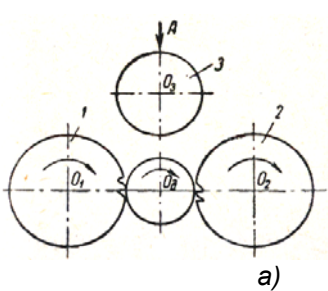
Прогресивним методом обробки циліндричних поверхонь являється фрезерування. За цим методом можливі декілька схем цього процесу:

- а) фрезерування циліндричними фрезами, з продольною або без продольної подачі;
- б) фрезерування торцевими фрезами, з продольною подачею, з подачею по радіусу деталі, або подачею за косальною до деталі;
- в) фрезерування охоплюючими голівками, з продольною подачею, чи без продольної подачі.

Данні методи обробки цілі собразніше застосовувати на чернових операціях або ж на поверхнях які не потребують значної чистоти поверхні, бо при фрезеруванні чистота поверхні на прочуть тісно зв'язана з методом обробки, та режимами різання

Дослідження цієї проблеми проводиться з цілю виявлення робочих параметрів обробки до яких відносяться скорості, сили, потужність та енергія використання на реалізацію процесу різання.

Предполагасим результатом дослідження являється підвищення виробництва та енергоефективності процесу обробки циліндричних поверхонь машинобудівельних об'єктів.



в)