

Сичов Ю.І.

**ПІДВИЩЕННЯ ПРОДУКТИВНОСТІ ОБРОБКИ ОТВОРІВ В
ДЕТАЛЯХ ЕЛЕМЕНТІВ ГІДРОПНЕВМОСИСТЕМ
КОМБІНОВАНИМ ОСЬОВИМ ІНСТРУМЕНТОМ.**

При розрахунку режимів різання використовували математичні моделі для інструментів з швидкорізальних сталей при обробці сталевих заготовках.

Як видно з рис. 1., призначення режимів різання для КОІ по лімітуючим ступеням призводить до недовикористання можливостей інших ступенів КОІ причому, чим більша різниця діаметрів ступенів, тим вище коефіцієнт недовикористання.

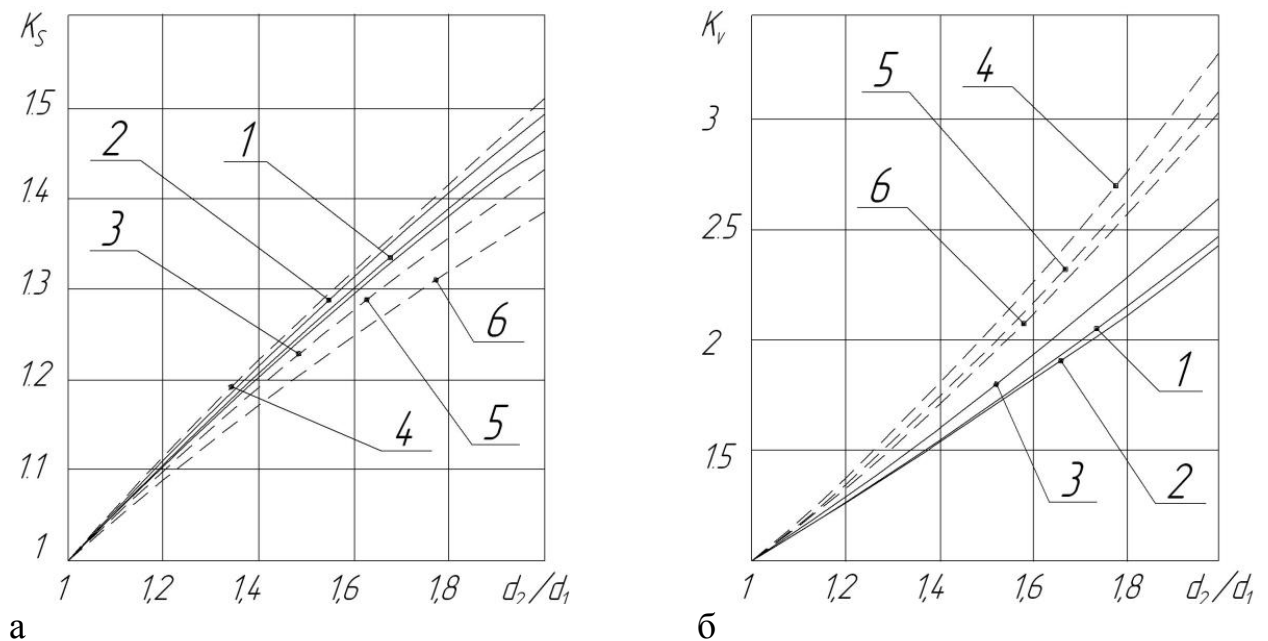


Рисунок 1. – Коефіцієнт недовикористання нелімітуючих ступенів КОІ
: а - з подачі; б - за швидкістю різання;

1, 2, 3 – зенкерование чистове, напівчистове, чорнове відповідно;

4, 5, 6 – розгортання чистове, напівчистове, чорнове відповідно

Отже, актуальною є задача призначення таких параметрів режимів різання для КОІ, які мінімізують недовикористання потенційних технологічних можливостей нелімітуючих ступенів.

Список літератури:

1. Якухин В.Г. Высокотехнологичные методы обработки / В.Г. Якухин – М. : МГИУ. 2011. – 358 с.