

ДОСЛІДЖЕННЯ МЕТОДУ КЕРУВАННЯ ТОЧНІСТЮ ОБРОБКИ НА ТОКАРНО- ГВИНТОРІЗНОМУ ВЕРСТАТІ

Батезат Ю.А.

Науковий керівник – доц. каф. “Металорізальні верстати, метрологія та сертифікація”

Гугнін В.П.

Токарно-гвинторізний верстат призначений для виконання різних токарних і гвинторізних робіт по чорним та кольоровим металам, включаючи точіння конусів, нарізування метричних, модульних та дюймових різьблень. Верстати розрізняються за своїми розмірами і конструкцією. Основними технічними характеристиками, які визначають їх технологічні можливості, є висота центрів над станиною, що зумовить найбільший радіус оброблюваної заготовки, а також відстань між центрами, що визначає найбільшу довжину заготовки, яка встановлюється на станині. Елементи режиму різання повинні обиратися так, щоб різальні властивості інструменту й можливості металорізального верстату використовувались у достатній мірі. Тому для вибору оптимальних режимів різання необхідно знати не тільки матеріал оброблюваної заготовки, а й матеріал і геометричні параметри різця, можливу величину його зносу, а також характеристики верстату, який використовується для обробки. Налаштування верстата полягає в приведенні його кінематичних ланцюгів (обертів, подач) відповідно до заданих режимів різання.