

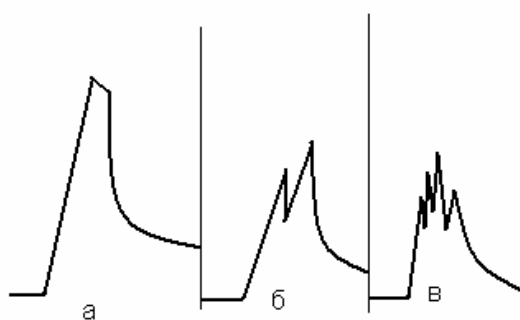
9. ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ ШЛІФУВАННЯ ПРЕРИВЧАСТИМ АБРАЗИВНИМ ІНСТРУМЕНТОМ

Ву Нгок Хиєп Науковий керівник – ст. викладач каф. “Технологія машинобудування”, к.т.н Соколов В.Ф

При шліфуванні простими кругами у зоні контакта круга з деталлю виникають високі температури, виникають структурні змінення поверхні слою деталі, прижоги, тріщини.

Температуру в зоні шліфування можна понизити (20-40%), якщо шліфування виконувати з деякими інтервалами; причому тривалість різання між цими інтервалами робить менше часу теплового насичення металу та за розриву процесу охолоджує поверхню деталі.

За рахунок преривчастого процесу різання можна значно зменшити температуру в зоні різання та запобігти виникненню дефектів шліфування; погіршуючих експлуатаційні якості деталей. Такий процес можна здійснити при шліфуванні преривчастими кругами.



Осцилограма змін температури при шліфуванні кругами:
а - суцільним;
б - преривчастим з 20 вирізами;
в - преривчастими з 25 вирізами.