

## СПОСОБ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ РЕЗЦОМ

Студент Матвеева А. А.

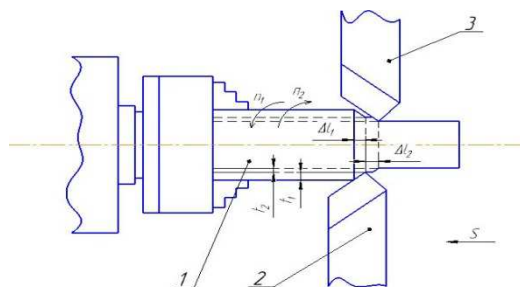
Канд. техн. наук Подолян А. А.

Национальный технический университет Украины

«Киевский политехнический институт им. И. Сикорского»

Способ токарной обработки резцом относится к области металлообработки для снятия стружки и может быть использовано для разделения стружки при обработке крупногабаритных деталей.

Рассмотренный способ токарной обработки резцом с применением одновременно двух и более резцов, который представлен на рисунок. Показана возможность контроля обрабатываемой детали электромагнитно-акустическим (ЭМА) методом установив преобразователь в место обработки детали.



Способ токарной обработки резцом:

1 – деталь; 2- главный резец; 3 – дополнительный резец;  $t_1, t_2$  – глубина установки резцов 1 и 2;  $n_1, n_2$  – частота оборотов, которая определяет скорость резания,  $s$  – подача;  $\Delta l_1, \Delta l_2$  – сдвиг резца в длину оси вращения

Применение предлагаемого способа позволит повысить скорость обработки детали. За счет использования двух и более резцов одновременно. С учетом переточек трудозатраты по предлагаемому способу сокращаются. Кроме того, улучшается качество обработанной поверхности, так как нет необходимости менять резца.

## Литература

Анализ электромагнитно-акустического преобразователя с угловым вводом возбуждения ультразвуковой волны / Г.С. Тымчик, А.А. Подолян // Вестник НТУУ «КПИ» серия приборостроение. – Киев: Изд-во НТУУ «КПИ», 2014 – Вып.47 – С.85-94.