

Mašinska obrada

Vrsta: Seminarski | Broj strana: 13 | Nivo: Visoka tehnička škola, Zrenjanin

SADRŽAJ:

Nastavni ciljevi.....	2
Osnovne metode i kontrole temperature rezanja.....	3
Izbor brzine rezanja i pomeranja.....	4
Kontrola temperature rezanja primenom fluida pri rezanju	4
Ciljevi primene tečnosti u obradi mlevenja i Rezanja.....	5
Osnovna svojstva fluida pri sečenju	6
Pricipi fluida pri sečenju.....	7
Tečnost pri presecanju mehanizmom obrade.....	8
Raspodela na plastične i elastične kontakt zone Sa povećanjem brzine rezanja.....	8
Vrste fluida pri rezanju i njihove primene.....	9
Metoda primene fluida pri rezanju.....	11

Nastavni ciljevi

Na kraju lekcije, učenici će moci da:

Navedu moguće načine i kontrolišu temperature rezanja

Identifikovati svrhu primene rezanja tečnosti u obradu

Da utvrde osnovne karakteristike fluida rezanja

Da ilustruju princip rezanja fluida akcije

Da klasifikuju vrste fluida i rezanja i okolnosti njihove primene

Pokazuju metode primene rezanja tečnosti u obradu

Osnovne metode i kontrole temperature rezanja.

To je već utvrđeno da je rezanje na temperaturama, posebno kada je sasvim visoka, veoma štetna i za razne alate i mašinski posao is toga treba da budu kontrolisani, odnosno smanjena koliko je to moguće, bez žrtvovanja i produktivnosti i kvaliteta proizvoda.

Metoda uglavnom zaposlene za kontrolu temperature i obradu njegove štetne posledice su:

Pravilno sečenje i izbor alata , materijala i geometrije

Pravilan izbor brzine rezanja i pomeranja

Pravilan izbor i primena na tečnosti rezanja

- Izbor materijala i geometrije alata za rezanje smanjuju temperature i njen uticaj

Rezni alat, material može igrati značajnu ulogu u smanjenju rezanja na temperature u zavisnosti od posla materijala, kao na primer:

PVD ili KVO oblaganja XSS-karbida i alata omogućava smanjenje temperature rezanja, smanjenjem trenja u strugotini alata i rad alata interfejsa.

U velikoj brzini obrade čelika od rezanja manje toplote i temperature, razvije ako mašinska strana CBN alata koji proizvodi manje sile rezanja zadržavanjem njegove oštre geometrije za ekstremne tvrdoće i visoke hemijske stabilnosti.

Rezni alat temperature keramičkih alata i dalji pad, ukoliko se toplota provodljivosti tog alata poboljša (dodavanjem toplotno provodnog materijala, poput metala, karbida itd. U Al₂O₃ ili Si₃H₄)

Rezuće temperature mogu biti znatno kontrolisane pravilnim izborom geometrije alata na sl. Načine.

-Veliki pozitivni alat grabulje pomažu u smanjenju toplote i temperature izrade, smanjenjem snage za rezanje, ali je veliko povećanje grabulja, mehanički i termički, slabo sečenje ivica.

----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU. -----

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com