

Ст. преподаватель Ламм М.М.

## УДОБООБТЕКА-

### СМЫС РЕЗЦЫ.

1. Идея удобообтекаемой режущей поверхности.

Теоретическое обоснование удобообтекаемой режущей поверхности инструментом разработанной автором в книге:

«Основы гидродинамической теории резания металлов» Машгиз. Харьковское изд. 1948г.

2. Лабораторные и производственные стойкостные испытания удобообтекаемых резцов на Харьковском Тракторном заводе.

а) Подготовка инструмента к испытаниям,

б) профилирование режущей поверхности,

в) проверка профиля режущей поверхности,

г) лабораторные испытания,

д) подбор величины заднего угла,

е) сравнительные стойкостные испытания резцов нормальной геометрии и обтекаемых с различным профилем режущей поверхности.

ж) Сравнительные стойкостные испытания резцов обычной конструкции и обтекаемых методом торцевого точения на зав. № 29.

4. Работа удобообтекаемыми резцами на Харьковском Тяргогвінераторном заводе.

5. Достижимые результаты:

а) По ХТЗ: - оказалось возможным увеличение режимов резания на 26% и 71%. Для резцов из заменителя быстрорежущей стали марки „ЭИ-184“ оказалось возможным, сохранив заводские режимы резания, увеличить стойкость более чем в 220 раза.

б) По А. ГЗ: режимы резания (при обработке зубчатого венца) были увеличены в 1,9 раза.

с) Сравнительные испытания, проведенные ..... показали увеличенную стойкость удобообтекаемых резцов примерно в 7 раз.

- от Щербаков

РУКОПИСЬ

Было опробовано ..... спиральную обработку винтовых канавок на резцах из быстрорежущей стали марки ЭИ-184. Резцы имели конусную конфигурацию и отличались по длине рабочей части. Было установлено, что при одинаковых режимах резания стойкость резцов из ЭИ-184 была выше, чем из быстрорежущей стали марки ЭИ-184. Это было объяснено тем, что резцы из ЭИ-184 имели более высокую твердость и меньшую износостойкость.

Было установлено, что стойкость резцов из ЭИ-184 была выше, чем из быстрорежущей стали марки ЭИ-184. Это было объяснено тем, что резцы из ЭИ-184 имели более высокую твердость и меньшую износостойкость.