

Ст. преподаватель Ламм М.М.

## УДОБООБТЕКА-

## ЕМЫЕ РЕЗЦЫ.

1. Идея удобообтекаемой режущей поверхности.

Теоретическое обоснование удобообтекаемой режущей поверхности инструмента разработано автором в книге: "Основы гидродинамической теории резания металлов" Машгиз. Харьковское отд. 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.

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

4. Работа удобообтекаемыми резцами на Харьковском Турбогенераторном заводе.

5. Достигнутые 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 два раза.

б/ По ЛГЗ: - режимы резания (при обработке зубчатого венца) были увеличены в 1,9 раза.

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