

عنوان مقاله:

ماشینکاری خشک و ماشین کاری با حداقل استفاده از روانکار MQL در فلزات سخت

محل انتشار:

اولین همایش ملی فلزات و آلیاژهای غیرآهنی (مواد و فناوری های نوین کاربردی) (سال: 1392)

تعداد صفحات اصل مقاله: 9

نویسندگان:

علی رحمانی هنزکی - دانشیار دانشگاه شهید رجایی

بهنام داودی - دانشیار دانشگاه تبریز

لیلا ایمانی - دانشجوی مهندسی مکانیک

نادر عاملی - دانشجوی دانشگاه علم و صنعت

خلاصه مقاله:

چندسالی است که متخصصان ساخت و تولیدی پتانسیلهای ماشین کاری خشک را کشف کرده اند استفاده از اینسرت در ماشین کاری خشک اغلب با پیامدهای هزینه ای و سلامتی ناشی از استفاده از خنک کار مرتبط می شود در بیشتر فرایندهای ساخت و تولیدی کل هزینه استفاده از خنک کارچندین مرتبه بیش از هزینه استفاده از ابزارهای برشی است پیش از ورود به محیط ماشین کاری خشک و یاحتی ماشین کاری MQL حداقل استفاده از روانکار چندین عامل است که باید در نظر گرفته شود از نقطه نظر ابزار دراستفاده از خنک کارچه چیزی مشاهده میشود؟ بدون در نظر گرفتن هرتصمیمی پیرامون کاربرد خنک کار در هر کارگاه یادریک ماشین خاص در صورتی که برای بهبود عملکرد ابزار حذف استفاده از خنک کاری را در نظر بگیریم چه اتفاقی رخ میدهد کلید بهره گرفتن از تراشکاری بدون خنک کار برای ابزارهای خاصی با فلزات سخت بر روی فهم این موضوع بنا شده است که حرارت بر روی این فرایند چه تاثیری دارد

کلمات کلیدی:

ماشینکاری خشک، ابزار برش/حرارت/مواد خنک کننده/فلزات سخت

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/225162>

