

عنوان مقاله:

طراحی و ساخت سیستم تک لبه برشی چرخشی و مقایسه کیفیت سطح و نیروهای ماشینکاری در این سیستم و سیستم برشی مرسوم

محل انتشار:

سیزدهمین کنفرانس سالانه مهندسی مکانیک (سال: 1384)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

نویسندگان:

احسان ایمانیان - محقق ارشد هسته طراحی و ساخت سیستمهای پیشرفته تولید، دانشگاه صنعتی اصفهان

پیام سرائیان - عضو هیات علمی گروه مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد نجف آباد

خلاصه مقاله:

در این مقاله با بکارگیری یک سیستم جدید در برش با دستگاه تراش سعی شده است افزایش عمر ابزار را با کاهش نیروهای ماشینکاری و کاهش تمرکز انرژی حرارتی اعمالی بر قسمتی از ابزار تامین گردد به این صورت که ابزار بر روی شافت قابل چرخش تثبیت می گردد و به واسطه گشتاور اعمالی ناشی از بکارگیری گیربکس و انتقال دور یک موتور DC دور متغیر ابزار اینسرتی دیسکی حول محور خود چرخانده می شود. چرخش ابزار ضمن کاهش نیروی ماشینکاری از تمرکز انرژی حرارتی بر لبه ابزار جلوگیری کرده و سایش حرارتی و نفوذی ابزار را به تاخیر می اندازد که طول عمر بیشتر ابزار را به دنبال خواهد داشت

کلمات کلیدی:

تراشکاری - ابزار چرخان - نیروهای ماشینکاری - صافی سطح

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/27034>

