

عنوان مقاله:

ابزار فرزکاری با لبه ی برنده خود چرخان

محل انتشار:

ششمین کنفرانس سالانه دانشجویی مهندسی مکانیک (سال: 1387)

تعداد صفحات اصل مقاله: 2

نویسندگان:

مهدی مسکین - کارشناس مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی اصفهان

امین اله محمدی - عضو هیئت علمی، دانشگاه صنعتی اصفهان

حامد غفاری زاده - دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک ، دانشگاه صنعتی امیرکبیر

خلاصه مقاله:

یکی از معایب ابزارهای فرزکاری معمولی، گرمای زیاد منطقه برش و در نتیجه گرم شدن شدید ابزار و فرسودگی زودرس می باشد. بنابراین برای انجام ماشینکاری در زمان طولانی و به طور پیوسته، نیاز به تعویض مداوم اینسرت ها و ابزارها می باشد. ابزار فرزکاری با لبه ی خود چرخان به گونه ای طراحی و ساخته شده که اینسرت ها می توانند آزادانه حول محور خود (محوری مجزا از محور چرخش ابزار) بچرخند. این چرخش موجب پخش گرما در منطقه ی وسیع تری از لبه ی برنده و بالا رفتن عمر ابزار می شود. در این تحقیق یک ابزار فرزکاری خودچرخان طراحی و ساخته شده است. همچنین اثر این ابزار بر کیفیت سطح و نیروهای ماشینکاری بصورت کیفی در مقایسه با ابزارهای معمولی مورد بررسی قرار گرفته است.

کلمات کلیدی:

ابزار فرزکاری - ابزار خود چرخان- لبه ی خود چرخان

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/61981>

