

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

НАО «Казахский национальный исследовательский технический университет
имени К.И. Сатпаева»

Институт промышленной инженерии им. А. Буркитбаева

Кафедра «Стандартизация, сертификация и технология машиностроения»

Технология изготовления породоразрушающих инструментов

Специальность 6М071200 – «Машиностроение»

Форма обучения	Дневная
Всего	2 кредита
Курс	1
Семестр	2
Лекций	30 часов
Практические занятия	15 часов
Рубежный контроль	2
СРМП	45 часов
СРМ	45 часов
Трудоемкость	135 часов
Экзамен	2 семестр

В.В. Поветкин
д.т.н., профессор

ТЕМА 6 – КОНТАКТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА, СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ И ИЗНОС РЕЗЦОВ.

Зависимость контактной твердости сплава от контактной температуры должна быть подобна зависимости твердости сплава от температуры.

Установлено, что зависимость твердости сплава от температуры имеет вид:

$$HV = HV_0 \cdot 10^{-At},$$

где HV и HV_0 — твердости сплавов при температурах соответственно T и 0°C ; At - температурный коэффициент.

В полулогарифмических координатах для разных сплавов эта зависимость характеризуется прямыми линиями, которые имеют перегиб при температурах 620 - 750 °С

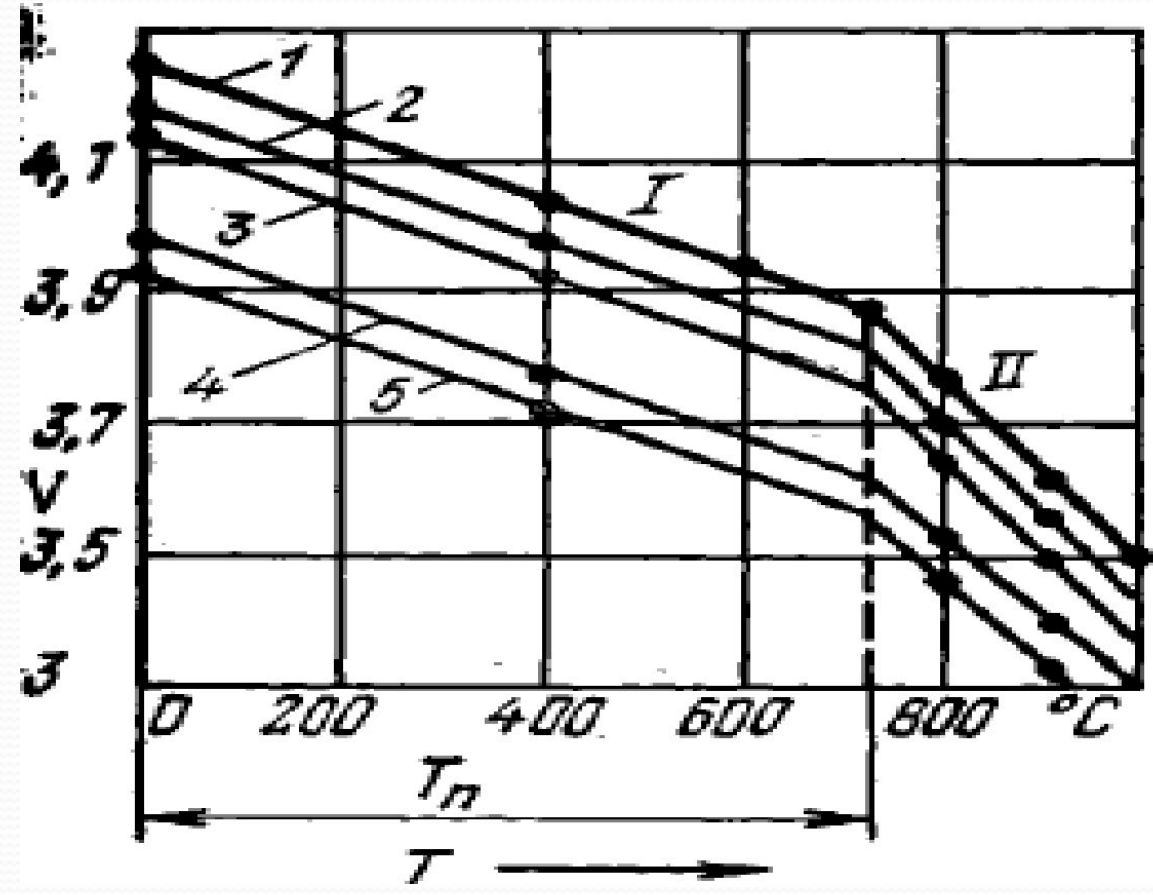


Рисунок 6.1 – Зависимости твердости сплавов от температуры по данным А.Б.Платова:
1 – VK4V; 2 – VK6V; 3 – VK8V; 4 – VK15V; 5 – VK20V

Произведенная обработка данных исследований А. Б. Платова показала, что каждый сплав характеризуется присущими ему коэффициентами экспонент, которые увеличиваются с возрастанием содержания кобальта и размером зерен карбида вольфрама.

Значения этих коэффициентов после перегиба (участок *II*) в 2—3 раза больше, чем до перегиба (участок *I*). Их значения относительно стабильны для данной марки сплава и практически не зависят от начальной твердости исследованной партии сплава.

На рисунке приведены полученные по формулам (6.4) и (6.3) расчетные зависимости интенсивности изнашивания от контактной температуры, а также нанесены опытные точки.

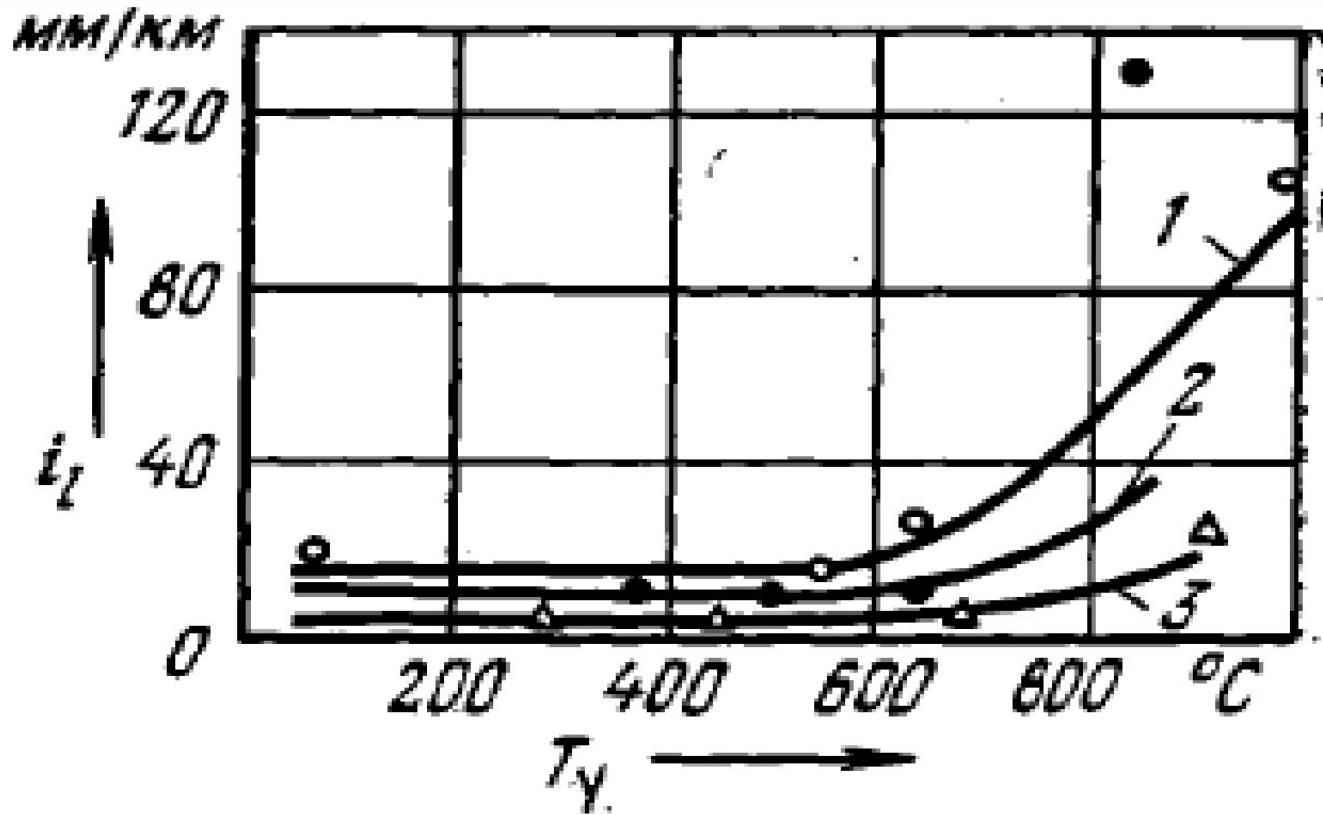


Рисунок 6.2 – Зависимости интенсивности изнашивания специальных резцов (сплав ВК6В) от контактных температур при резании песчаников:

1- $P_k = 2400 \text{ МПа}$, $a = 29 \text{ мг}$; 2 - $P_k = 1230 \text{ Мпа}$, $a = 30,5 \text{ мг}$; 3 - $P_k = 600 \text{ МПа}$, $a = 20,5 \text{ мг}$.

Зависимость интенсивности изнашивания от скорости резания при естественном охлаждении (рис. 6.3, кривая 1) сходна с зависимостью $i_1 = f(T_y)$

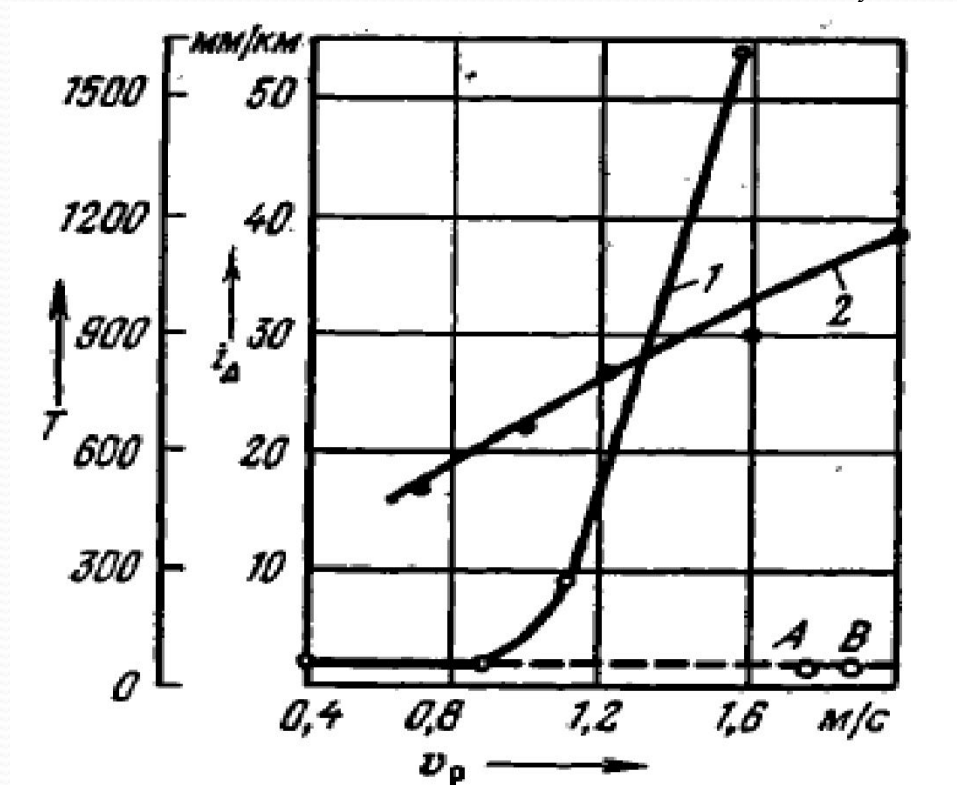


Рисунок 6.3 – Зависимости от скорости резания:

1- интенсивности линейного износа;

2 – температуры на площадке износа (песчаник $P_k = 770$ Мпа и $a = 23$ мг; сплошные линии – без охлаждения, пунктирные – с охлаждением)

Зависимость критической скорости резания от линейного износа по задней грани, причем пологой ветви соответствует линейный износ 3 мм и более.

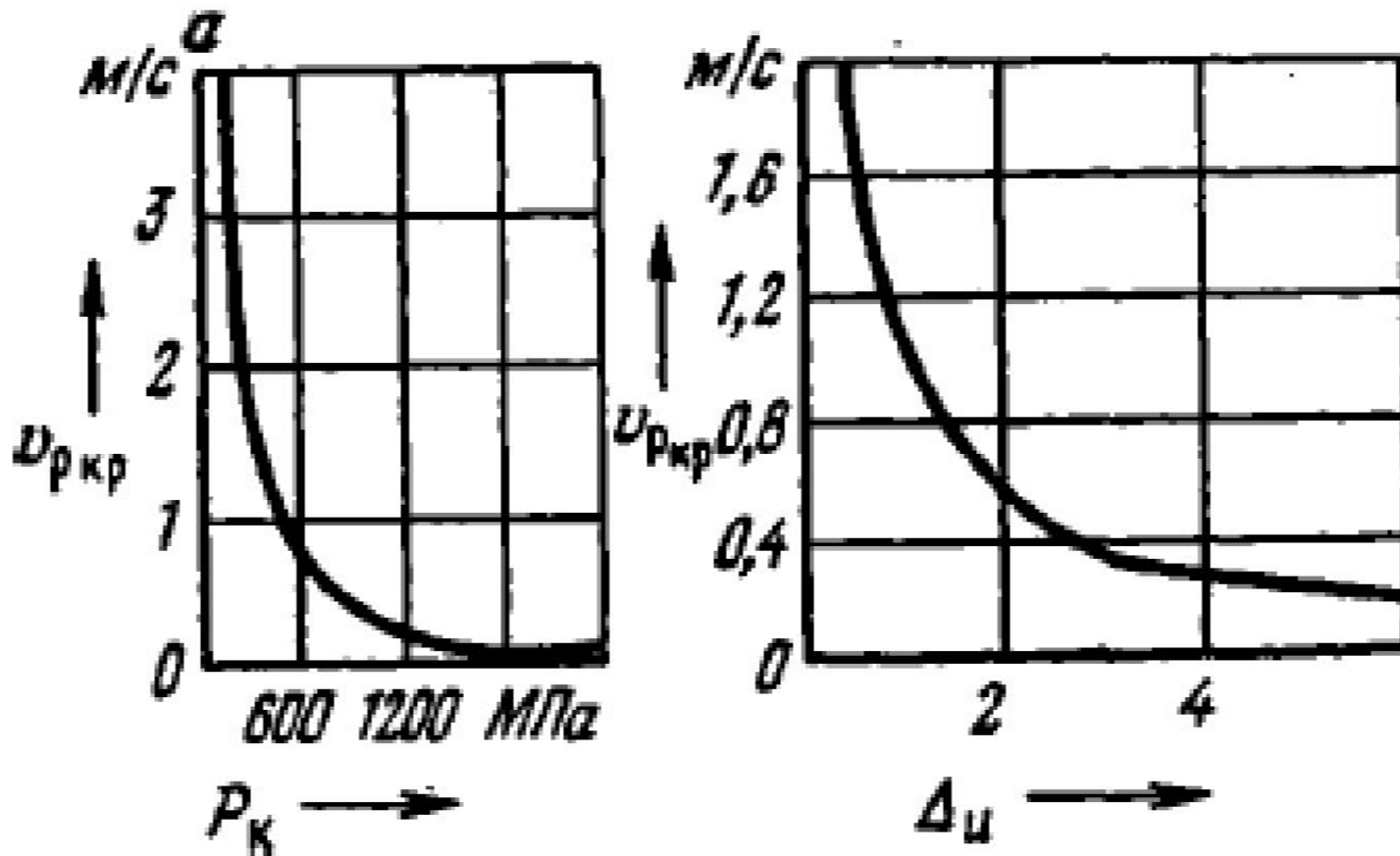


Рисунок 6.4 – Зависимости критических скоростей резания специальными резцами: а – от контактной прочности; б – от линейного износа по задней грани


Установлены простые методы определения критических скоростей резания:

1) нахождением зависимости $T=f(v_p)$ измерением температур на площадке износа. При этом линейный износ по задней грани должен быть не менее 3 мм;

2) измерением искрового потока (фототока), по величине которого определяют температуру;

3) по появлению видимых простым глазом отдельных искр при средней освещенности;

4) по появлению на площадке износа царапин и следов оплавления, а также цветов побежалости на пластинке твердого сплава.



Первые два метода позволяют с высокой точностью определять критические скорости, но требуют специальных стенда и аппаратуры.

Последние два метода можно применять для приблизительного определения критических скоростей в лабораторных и производственных условиях.