

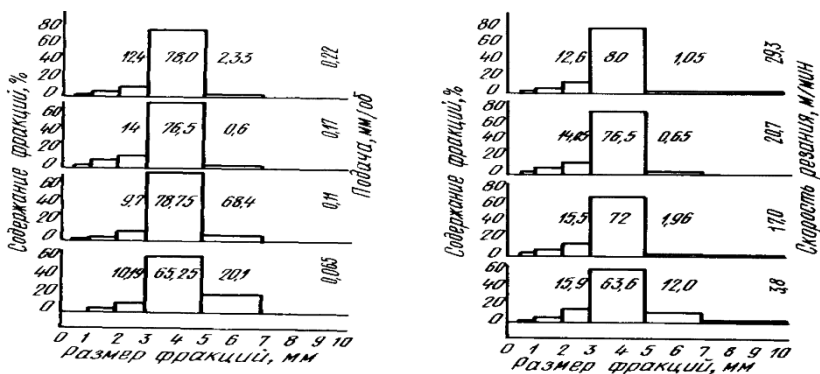
## Оценка эффективности дробления стружки

Дечко Э.М.

Белорусский национальный технический университет

В современных условиях интенсификации процессов металлообработки, увеличения использования высокоскоростных обрабатывающих центров остаются актуальными задачами образование стружки определенных размеров, стружкодробление, защита подвижных частей станков и последующее удаление стружки. Ведущими мировыми фирмами – производителями металлорежущего инструмента для дробления стружки – предлагаются сотни вариантов твердосплавных пластин для конкретных групп материалов и конструкций инструментов. Так, наряду с параметрами стружколомов, например, для сверления, MITSUBISHI приводит таблицы видов стружек, образующихся при сверлении различных материалов [1].

Однако такие таблицы не дают возможность оценить параметры частиц и витков стружек, стабильности их размеров в процессе резания. Для количественной оценки частиц стружек предлагается метод ситового анализа, позволяющий произвести статистический анализ фракционного состава стружки и его зависимость от условий резания [2]. Результаты распределения размеров частиц по фракциям при глубоком сверлении стали 45 сверлом  $\varnothing 121$  мм представлены на диаграмме.



## Литература:

1. <http://MITUBINICARBIDE.com>, 2013.
2. Дечко Э.М. Сверление глубоких отверстий в сталях. – Мн.: Выш. школа, 1979. – 232 с.