

## ПОЗНАЧЕННЯ РІЗЦІВ ІЗ МЕХАНІЧНИМ КРІПЛЕННЯМ БАГАТОГРАННИХ НЕПЕРЕТОЧУВАНИХ ПЛАСТИН

*Зубко В. М., магістрант*

Позначення відбувається згідно ГОСТ 26476-85, який відповідає стандарту ISO 5608-80. Але ці стандарти мають певні неточності та неузгодженості.

1-й символ позначає спосіб кріплення. Але це або схема силового замикання, або механізм кріплення.

3-й символ позначає тип різця. Але це протирічить теорії. Види інструментів підрозділяються на типів. Типи різців: прохідний, підрізний, відрізний і так далі. Інструмент складається з робочої і приєднувальної частин. Голівка різця це і є робоча частина. Пряма або відігнута голівка разом з кутом  $\phi$  може позначатися відповідним символом, тобто це позначення форми робочої частини, а не типа різця.

4-й символ, насправді, позначає задній кут пластинки в інструментальній системі координат.

9-й символ позначає розмір пластинки. Який саме?

Не краще з позначенням і у проспектах відомих фірм. Наприклад Sumitomo Electric Corp: P – система кріплення; G – тип державки (це для зовнішнього точення, для розточування або для чого?); N – задній кут пластини (але це не просто задній кут, а задній кут в інструментальній системі координат; P – довжина хвостовика (це не довжина хвостовика, а найбільший габаритний розмір різця); 9-та позиція – розмір пластини (знову ж таки, це не розмір пластини, а довжина ріжучої кромки або діаметр, якщо пластинка кругла).

Проспект фірми Korloy, на відміну від попереднього, чітко показує, що система кріплення це схема силового замикання. Тоді кожна з них можна реалізувати різними механізмами. Це правильніше теоретично. Але незрозуміло, який буде різець, якщо записати P, M або S. Механізм тут не відображається!

Вираз «система кріплення» у різних проспектах також відображає різні поняття.

Тому, з метою покращення позначення різців з механічним кріпленням багатогранних непереточуваних пластин можна рекомендувати наступні зміни до відповідного стандарту: позиція 1 – символ, що позначає механізм кріплення пластинки; позиція 2 – символ, що позначає форму пластинки; позиція 3 – символ, що позначає форму робочої частини різця; позиція 4 – символ, що позначає задній кут пластини в інструментальній системі координат; позиція 5 – символ, що позначає напрям різання; позиція 6 – число, що позначає висоту державки; позиція 7 – число, що позначає ширину державки; позиція 8 – символ, що позначає довжину різця; позиція 9 – число, що позначає довжину ріжучої кромки (діаметр) пластинки; позиція 10 – символ, що позначає особливі позначки виробника.

*Робота виконана під керівництвом доцента Швеця С. В.*

Сучасні технології у промисловому виробництві : матеріали науково-технічної конференції викладачів, співробітників, аспірантів і студентів фак-ту технічних систем та енергоефективних технологій, м. Суми, 23-26 квітня 2013 р.: у 2-х ч. / Ред.кол.: О.Г. Гусак, В.Г. Євтухов. - Суми : СумДУ, 2013. - Ч.1. - С. 61.