

Гришкевич А. А., Аникеенко А. Ф., Кукреш А. С.

(БГТУ, г. Минск, РБ) Dosy@belstu.by

КОНСТРУКЦИЯ ФРЕЗЫ СБОРНОЙ С ИЗМЕНЯЕМЫМИ УГЛОВЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

В работе представлена конструкция фрезы сборной с изменяемыми углами передним и наклона режущей кромки. Получены теоретические зависимости влияния угла наклона режущей кромки λ на величину отклонения от плоскостности ΔR при различной длине режущей кромки лезвия и высоте обрабатываемой заготовки. Определен критерий возможного угла наклона режущей кромки при конкретной ее длине и ширине фрезерования.

Обработка древесины и древесных материалов методом фрезерования является широко распространенной технологической операцией в деревоперерабатывающей промышленности. Фрезерный инструмент по количеству конструкций наиболее разнообразен в сравнении с другими видами дереворежущих инструментов. Технические инновации фрезерного дереворежущего инструмента в основном связаны с обеспечением качества получаемой продукции и уменьшением мощности на резание. При этом интенсификация процесса механической обработки древесины и древесных материалов возрастает.

На кафедре деревообрабатывающих станков и инструментов проводятся научно-исследовательские работы по созданию новых конструкций рефлекторного (от латинского слова reflecto – загибаю назад, поворачиваю) фрезерного инструмента, позволяющего частично решать поставленные задачи по ресурсо- и энергосбережению. Известно одно из ранее полученных авторских свидетельств учеными кафедры [1], также работавших в этом направлении.

Цель исследований – разработка новой конструкции фрезы сборной с изменяемыми углами – передним и наклона режущей кромки, которые позволят уменьшить мощность резания, повысить качество обрабатываемой поверхности и период стойкости инструмента.

Одна из разработок такого инструмента представлена на рис. 1. Особенностью конструкции является то, что держатель ножа 3 имеет возможность перемещаться относительно корпуса 2 по трем относительным координатам, изменяя при этом: передний γ ($\pm 10^\circ$) или задний α ($\pm 10^\circ$) углы; угол наклона кромки λ ($\pm 180^\circ$); угол между осью вращения и режущей кромкой ножа 1 ($\pm 25^\circ$) (цилиндрическое или коническое фрезерование).

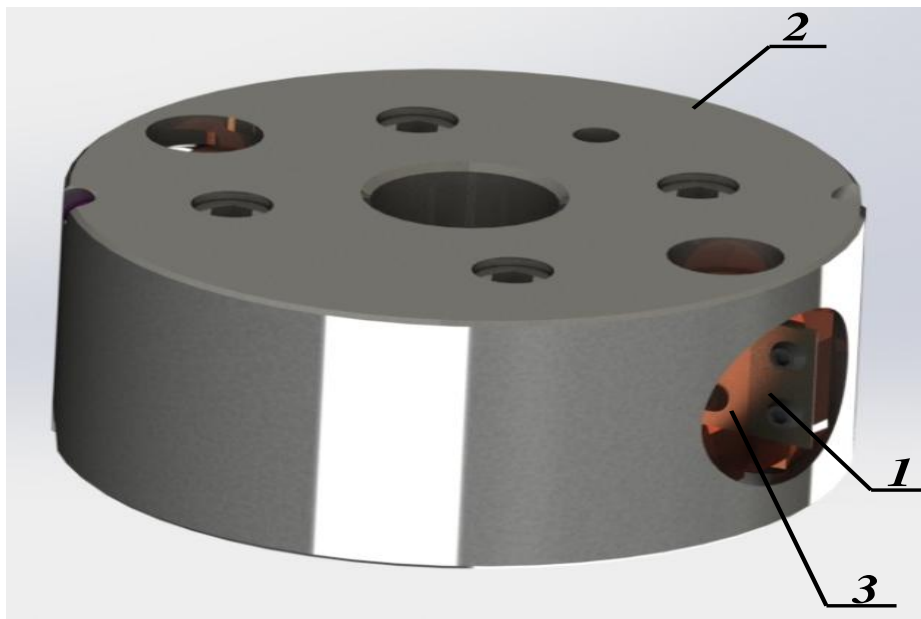


Рисунок 1 - Фреза сборная с изменяемыми углами передним и наклона кромки

Рассмотрим пример обработки кромки заготовки высотой h с размерами $h \times b \times L$, представленной на рис.2.

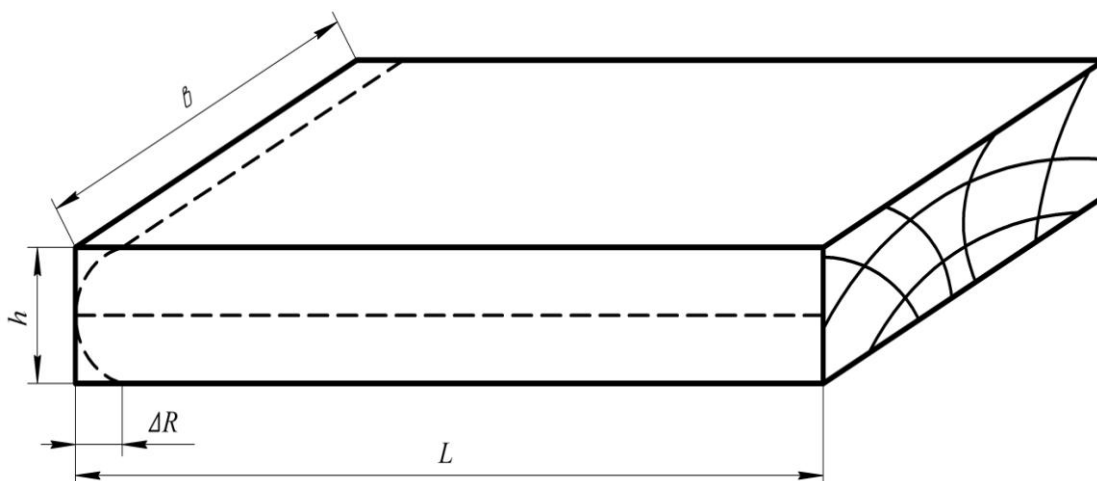


Рисунок 2 - Схема обрабатываемой заготовки

В результате поворота держателя ножа на угол λ обработанная поверхность заготовки 1 будет иметь криволинейную (выпуклую) форму 3 вследствие изменения диаметра резания по ширине обработки h (рис. 3). Максимальное отклонение от размера составит величину ΔR .

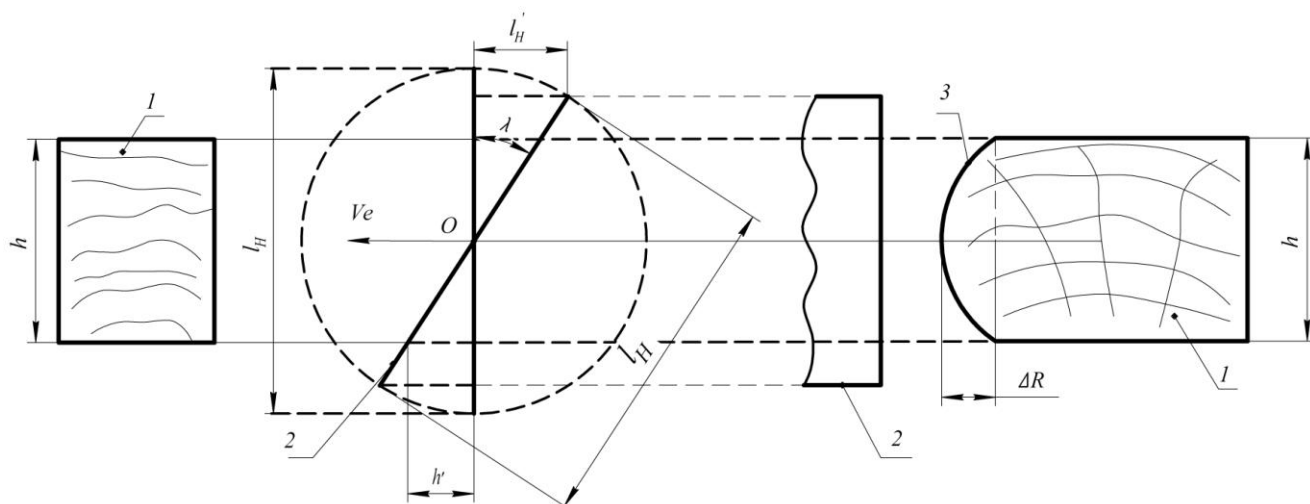


Рисунок 3 - Схема для расчета отклонения от плоскостности: 1 – заготовка; 2 – нож; 3 – криволинейная (выпуклая) обработанная поверхность; l'_n – проекция режущей кромки $l_n / 2$ на плоскость нормальную к оси вращения инструмента; h' – проекция высоты заготовки $h / 2$ на плоскость нормальную к оси вращения инструмента; l_n – длина режущей кромки лезвия

Если принять допущение, что геометрическая ось фрезы совпадает с геометрической осью обрабатываемой заготовки и она будет обработана симметрично, то в результате изменения угла наклона кромки лезвия ($90^\circ > \lambda > 0^\circ$) поверхность заготовки на максимальной длине режущей кромки лезвия (максимальный радиус резания) может иметь отклонение от плоскостности. Это отклонение ограничивается ГОСТ [2] на величину, которую можно определить зависимостью (1) или (2).

$$\Delta R = \frac{R}{\cos\left(\arctg \frac{l_n}{2} \cdot \sin \lambda\right)} - R, \quad (1)$$

или

$$\Delta R = \sqrt{R^2 + \left(\frac{l_n}{2} \cdot \sin \lambda\right)^2} - R, \quad (2)$$

где R – радиус резания; l_n – длина режущей кромки ножа; λ – угол наклона кромки.

Если рассматривать отклонение от плоскостности ΔR в зависимости от угла наклона режущей кромки λ при разных высотах обрабатываемых деталей (разная ширина фрезерования), то величину ΔR можно определить по формуле (3):

$$\Delta R = \sqrt{R^2 + \left(\frac{h}{2} \cdot \operatorname{tg} \lambda\right)^2} - R \quad (3)$$

По формуле (2) строим графики (рис. 4), характеризующие зависимость отклонения плоскостности ΔR от угла наклона режущей кромки λ для длин режущих кромок ножа $l_n = 10, 15, 20, 30, 40, 50, 60$ мм, и формуле (3) графики (рис. 5) для деталей высотой $h = 10, 15, 20, 30, 40, 50$ мм при фрезеровании режущей кромкой длиной $l_n = 60$ мм.

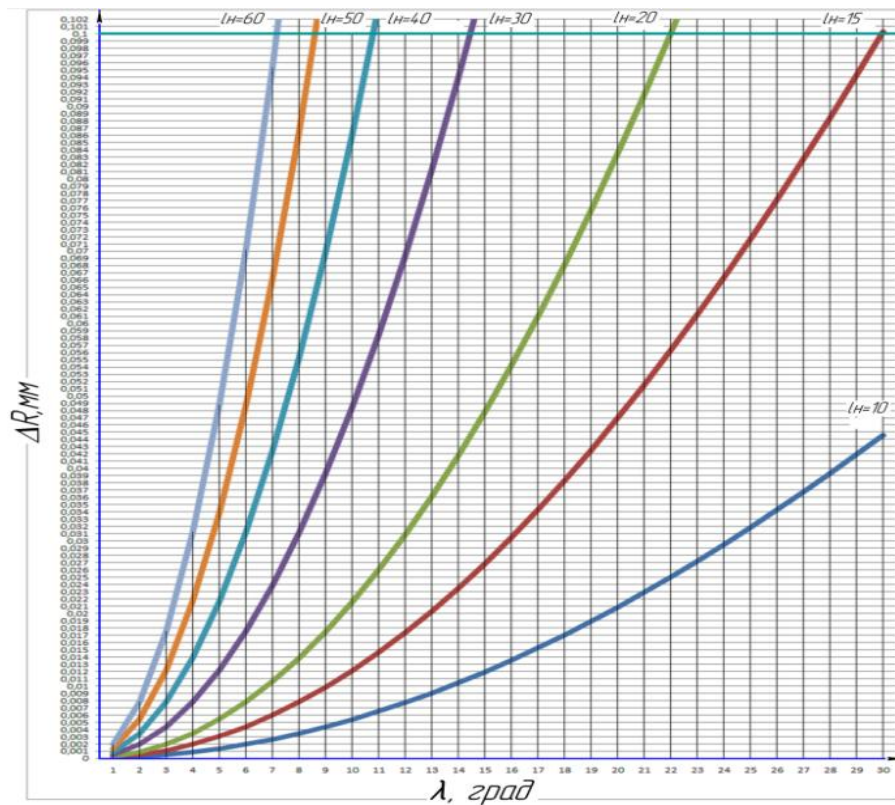


Рисунок 4 – Угол наклона режущей кромки λ на величину отклонения от плоскости ΔR для установленных длин режущих кромок

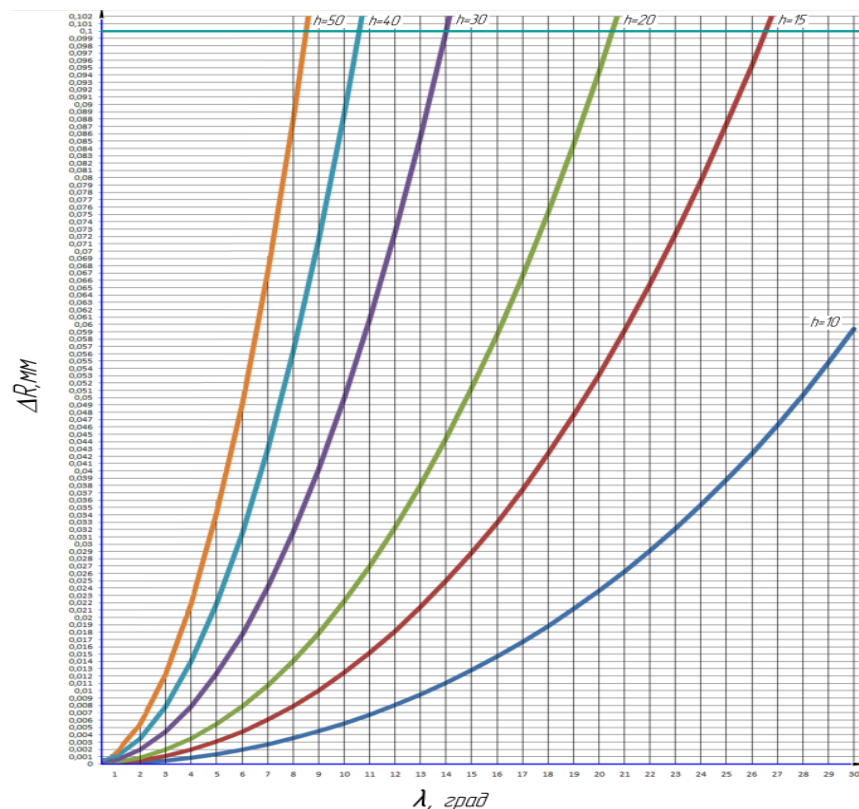


Рисунок 5 - Влияние угла наклона режущей кромки λ на величину отклонения от плоскости ΔR для установленных высот обрабатываемых деталей при фрезеровании режущей кромкой длиной $l_n = 60$ мм

Из приведенных графиков видно, что для лезвия с длиной режущей кромки 10 мм ее поворот на угол 30° увеличит радиус резания ΔR (крайней точки режущей

кромки) на 0,045 мм. То есть, заготовку высотой до 10 мм можно фрезеровать с углом $\lambda = 30^\circ$ при степени точности по 14-му квалитету (до 0,10 мм).

Что касается лезвия с длиной режущей кромки 15 мм, то при угле $\lambda = 30^\circ$ степень точности достигнет 0,10 мм (по 14 квалитету – 0,12 мм). Фрезеровать заготовку высотой $h = 15$ мм можно только при $\lambda = 26,5^\circ$ с точностью 0,10 мм. При ширине фрезерования заготовки лезвием с длиной режущей кромки 20 мм ни 13-го, ни 14-го квалитета (0,10 и 0,16 мм соответственно) мы получить не сможем при $\lambda = 30^\circ$. Получить сможем только 15-й квалитет (до 0,25 мм), а 13-й квалитет точности получим с углом λ не более 22° .

Аналогично можно провести анализ и по другим длинам режущих кромок, согласовав их при этом с высотами обрабатываемых деталей, и определить необходимый угол λ для установленного квалитета точности.

По методике, разработанной профессором Бершадским А. Л. [3], на мощность резания при фрезеровании влияет угол резания δ , зависящий от угла наклона кромки λ и определяемый по формуле (4):

$$\delta_p = \arctg(\delta_N \cdot \cos \lambda) \quad (4)$$

где δ_p – рабочий угол резания; δ_N – угол резания в нормальном сечении лезвия; λ – угол наклона кромки.

При этом с увеличением угла λ уменьшается и мощность резания, поскольку уменьшается рабочий угол резания δ_p .

Таким образом, можно отметить, что поворот режущей кромки лезвия на угол λ до 90° будет способствовать уменьшению мощности резания, однако отрицательным образом влиять на степень точности обработки и, в конечном счете, степень точности обработки будет критерием при оптимизации угла λ .

Заключение. Предлагаемая конструкция фрезы сборной дает возможность изменять угол наклона кромки (угол в плоскости резания между режущей кромкой и основной плоскостью) и передний (задний) угол, что позволяет уменьшить составляющие силы резания, повысить полный период стойкости инструмента по критерию качества (отсутствие: сколов при обработке ламинированных древесностружечных плит, отрыва волокон, сколов при обработке древесины). Она позволит решить научно-исследовательскую задачу по оптимизации угла λ по показателям качества обработанной поверхности (отклонение от плоскостности) и мощности на резание, а также стать универсальным инструментом при обработке различных видов материалов на деревоперерабатывающих предприятиях.

Библиографический список

1. Цилиндрическая фреза: а. с. № 666080 / Л. В. Лабурдов, А. П. Клубков, А. П. Фридрих; заявитель Белорусский технологический институт им. С. М. Кирова. № 2424015/29-15; Минск: Вышэйшая школа, 1976.
2. Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски формы и расположения поверхностей: ГОСТ 6449.3 – 82.
3. Бершадский, А. Л., Цветкова Н. И. Резание древесины, Минск: Вышэйшая школа, 1975. 304 с.