

XÂY DỰNG BẢNG TRA ĐIỆN TỬ XÁC ĐỊNH MỘT SỐ THÔNG SỐ CHẾ ĐỘ CẮT KHI MÀI TRÒN NGOÀI MỘT SỐ LOẠI VẬT LIỆU THÔNG DỤNG BẰNG ĐÁ MÀI HẢI DƯƠNG THEO CHỈ TIÊU NHÁM BỀ MẶT

BUILDING A PROGRAMMING FOR SELECTING CUTTING PARAMETERS IN CYLINDRICAL GRINDING BY HAI DUONG WHEEL FOR ROUGHNESS TARGET

Đỗ Đức Trung, Hoàng Tiến Dũng, Trần Quốc Hùng

Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

Email: dotrung.th@gmail.com

Ngày nhận bài: 15/07/2017

Ngày nhận bài sửa sau phản biện: 17/08/2017

Ngày chấp nhận đăng: 25/12/2017

TÓM TẮT

Trong bài báo này, chúng tôi tiến hành lựa chọn và phân tích một số kết quả nghiên cứu thực nghiệm đã công bố khi mài tròn ngoài một số loại vật liệu có độ cứng cao bằng hai loại đá mài Hải Dương đang được sử dụng phổ biến là Cn46.CV₁.G.V₁.400x40x203x35m/s và Cn60.MV₁.G.V₁.250x00x75x50m/s. Các mác vật liệu gia công được lựa chọn trong nghiên cứu này là những mác vật liệu có độ cứng cao, đang được dùng phổ biến trong ngành chế tạo máy ở nước ta, gồm: X15, X12M, 9XC, 40X, 65Γ, P18. Những dữ liệu lựa chọn được là cơ sở để tiến hành xây dựng bảng tra điện tử xác định một số thông số của chế độ cắt theo chỉ tiêu nhám bề mặt. Sau đó hướng phát triển cho các nghiên cứu tiếp theo cũng được đề cập đến trong bài báo này.

Từ khóa: Mài tròn ngoài, mài tinh, chế độ cắt, đá mài Hải Dương, nhám bề mặt.

ABSTRACT

In this paper, we had choised experimental cutting on cylindrical grinding by Hai Duong wheel for common materials, those grinding wheels are Cn46.CV₁.G.V₁.400x40x203x35m/s and Cn60.MV₁.G.V₁.250x00x75x50m/s. Those materials are X15, X12M, 9XC, 40X, 65Γ, P18. Those informations was use to built a programming that help us in selecting parameters cutting for cylindrical grinding. Finally, suggestions for further research are given.

Keywords: Cylindrical grinding, finish grinding, parameters cutting, Hai Duong wheel, roughness.