

# NGHIÊN CỨU XÁC ĐỊNH LƯỢNG DƯ TRÊN BẬC CỦA TRỤC ĐỂ ĐẢM BẢO ĐỘ CHÍNH XÁC KHI MÀI VÔ TÂM CHẠY DAO HƯỚNG KÍNH

RESEARCH ON DETERMINATION OF GRINDING ALLOWANCE ON  
EACH STEP SHAFT FOR ACCURACY IN PLUNGE CENTERLESS GRINDING

Đỗ Đức Trung<sup>1\*</sup>, Ngô Cường<sup>1</sup>, Nguyễn Quốc Tuấn<sup>2</sup>, Phạm Văn Đông<sup>3</sup>

## TÓM TẮT

Bài báo trình bày việc phân tích mối quan hệ giữa lượng dư trên các bậc trục với một số thông số hình học của hệ thống công nghệ khi gia công trục bậc bằng phương pháp mài vô tâm chạy dao hướng kính. Từ đó đưa ra công thức xác định lượng dư cần để lại trên các bậc trục cho nguyên công gia công tinh để đảm bảo độ chính xác kích thước đường kính của các bậc trục. Sau đó tiến hành khảo sát mối quan hệ giữa lượng dư gia công trên các bậc trục trong một số trường hợp.

**Từ khóa:** Mài vô tâm chạy dao hướng kính, trục bậc, lượng dư gia công, độ chính xác, gia công tinh.

## ABSTRACT

This paper presents analysis on the relationship between grinding allowance on each step of step shaft and geometrical parameters of technological system in plunge centerless grinding. Therefore, this paper shows the equation to define the value of allowance on each step for accuracy dimension of step shaft. Finally, the relationship between grinding allowance on steps in some cases is studied.

**Keywords:** Plunge centerless grinding, step shaft, grinding allowance, accuracy, final machining.

<sup>1</sup>Trường Cao đẳng Kinh tế Kỹ thuật, Đại học Thái Nguyên

<sup>2</sup>Đại học Thái Nguyên

<sup>3</sup>Đại học Công nghiệp Hà Nội

\*E-mail: dotrung.th@gmail.com

Ngày nhận bài: 15/05/2016

Ngày nhận bài sửa sau phản biện: 06/06/2016

Ngày chấp nhận đăng: 10/06/2016