



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

- (21) 4117343/25-08
- (22) 04.06.86
- (46) 30.09.89. Бюл. № 36
- (75) В.М.Пестунов
- (53) 621.941.1 (088,8)
- (56) Авторское свидетельство СССР № 220724, кл. В 23 Q 1/28, 1967.
Авторское свидетельство СССР № 709250, кл. В 23 В 25/02, 1978.
- (54) СПОСОБ КИНЕМАТИЧЕСКОГО ДРОБЛЕНИЯ СТРУЖКИ НА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКАХ
- (57) Изобретение относится к станкостроению и может найти применение при

2

обработке заготовок на металлорежущих станках с обеспечением кинематического дробления стружки. Целью изобретения является повышение качества обработанных поверхностей заготовок. Заготовке и инструменту сообщают относительные вращение и подачу, которую осуществляют дискретно, с врезанием инструмента и его остановками на период не более одного оборота заготовки. На период остановок увеличивают жесткость технологической системы станка.

Изобретение относится к станкостроению и может быть использовано при обработке заготовок на металлорежущих станках с обеспечением кинематического дробления стружки.

Целью изобретения является повышение качества обработанных поверхностей заготовок.

Способ осуществляют следующим образом.

Заготовке и инструменту сообщают относительные вращение и подачу, которую осуществляют дискретно, с врезанием и остановками на период не более одного оборота заготовки. В процессе обработки заготовки на период остановки подачи увеличивают жесткость технологической системы станка. Жесткость технологической системы можно увеличить, обеспечивая скрепление направляющих станка и каретки или суппорта, несущих инструмент.

Скрепление можно осуществлять с помощью реологической жидкости, твердеющей в магнитном поле.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ кинематического дробления стружки на металлорежущих станках, согласно которому заготовке и инструменту сообщают относительные вращение и дискретную подачу вдоль направляющих суппорта с врезанием инструмента и его остановки на период не более одного оборота заготовки, отличающийся тем, что, с целью повышения качества обработки, на период остановок закрепляют инструмент относительно направляющих суппорта с помощью магнитотвердеющей жидкости, которую размещают между направляющими суппорта и инструментом.