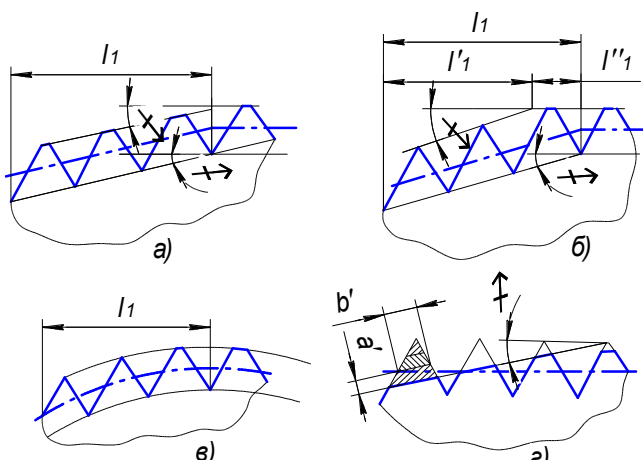


## ДОСЛІДЖЕННЯ КОНСТРУКЦІЙ БЕЗКАНАВКОВИХ МІТЧИКІВ

Голота Д. В.

Науковий керівник – ст. викладач Штурма А. Л.

Найбільш продуктивним способом виготовлення різей є метод пластичної деформації. При отриманні різей пластичною деформацією волокна металу не перерізуються і поліпшуються фізико-механічні характеристики поверхневого шару. В результаті зміцнення металу при



Форми забірного конуса безканавкових митчиків

пластичній деформації опір втомі різей підвищується на 20-40% в порівнянні з обробкою різанням. Ця різь по точності не поступається шліфованим, а по шорсткості поверхні перевершують їх при великій продуктивності виготовлення.

Внутрішню різь отримують пластичною деформацією зазвичай за допомогою спеціальних інструментів – безканавкових митчиків.

Безканавкові митчики використовують для отримання різі з кроком  $P \leq 2$  мм і діаметром до 50 мм на деталях з кольорових і чорних металів високої пластичності. Крім того, безканавкові митчики доцільно застосовувати для отримання різі в деталях, виготовлених з тонкого листа з довжиною нарізки менше діаметру.

Забірна частина безканавкових митчиків виконує основну роботу по формуванню профілю розкочуваної різі. Форми забірного конуса показані на рисунку.

### Висновок

Проблеми, які виникають при нарізанні різі деталях з пластичних матеріалів звичайними митчиками, а саме: зрив різі, необхідність частого переточування митчика, зменшення швидкості нарізання різі, повністю усуває використання безканавкових митчиків.