

بِسْمِ اللَّهِ



دانشگاه سمنان
دانشکده مهندسی مکانیک

توانایی ماشینکاری

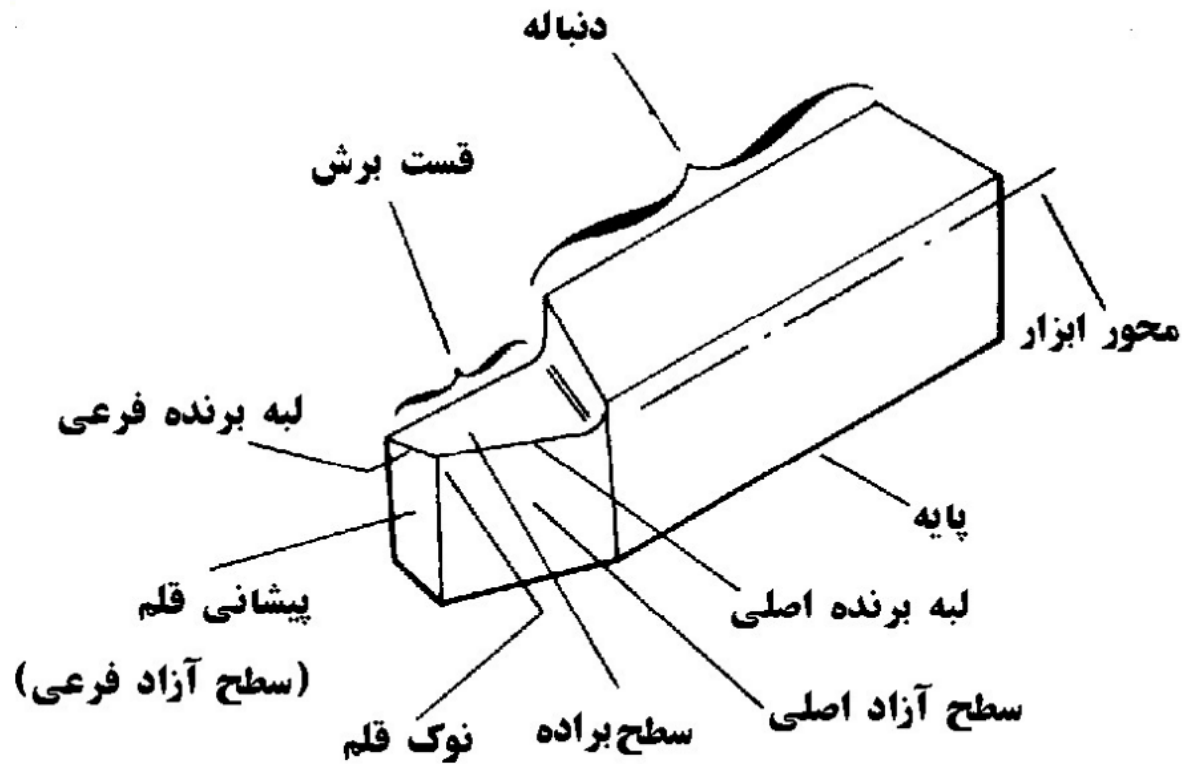
عبدالواحد کمی

vahed.kami@gmail.com

شناسایی عملیات ماشینکاری

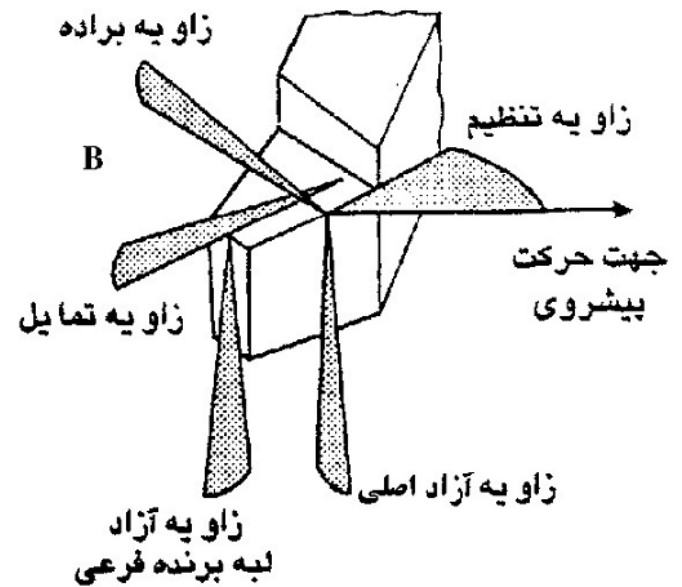
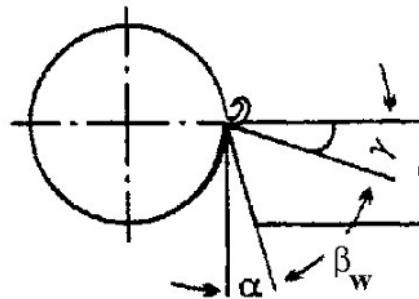
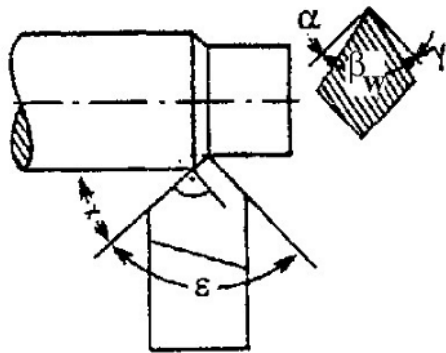


ابزار تک لبه





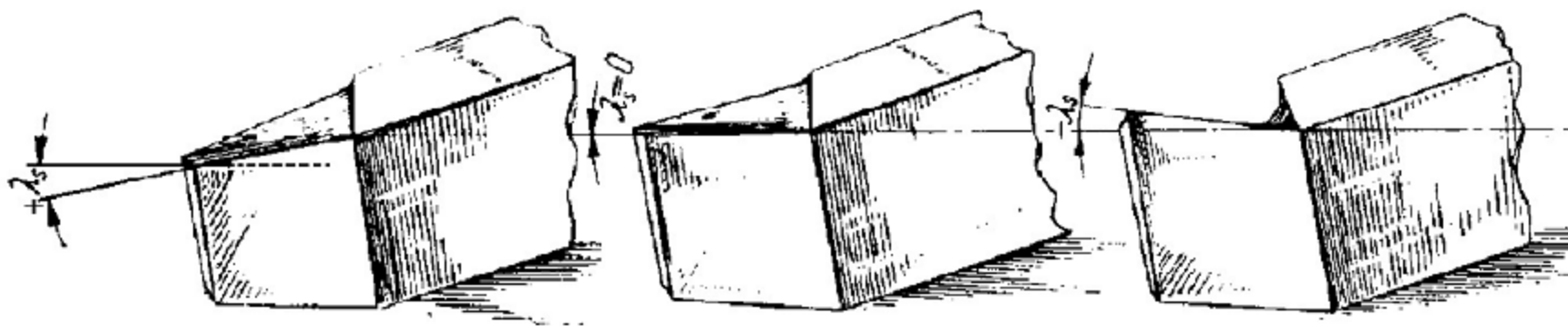
زاویه‌های ابزار تراشکاری



شناسایی عملیات ماشینکاری



زاویه تمایل: مثبت یا منفی؟

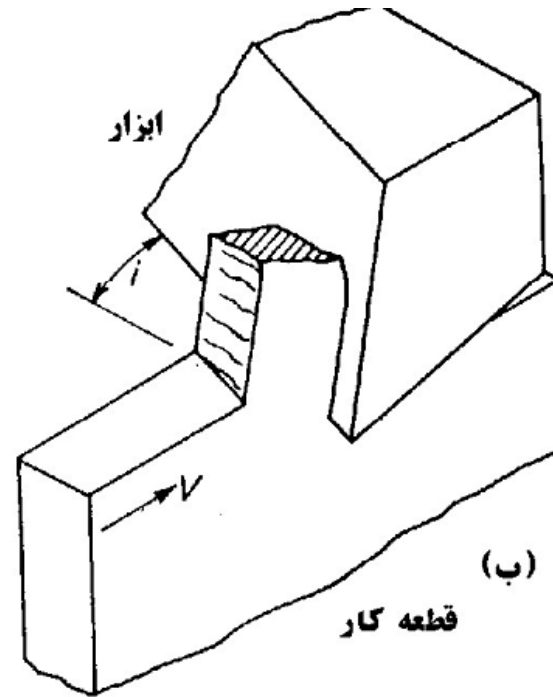
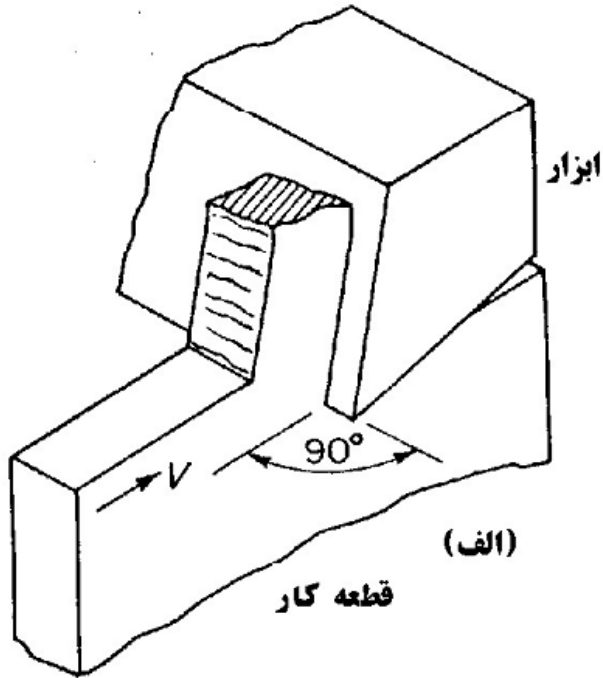


شناسایی عملیات ماشینکاری



الف: برش متعامد

ب: برش مایل

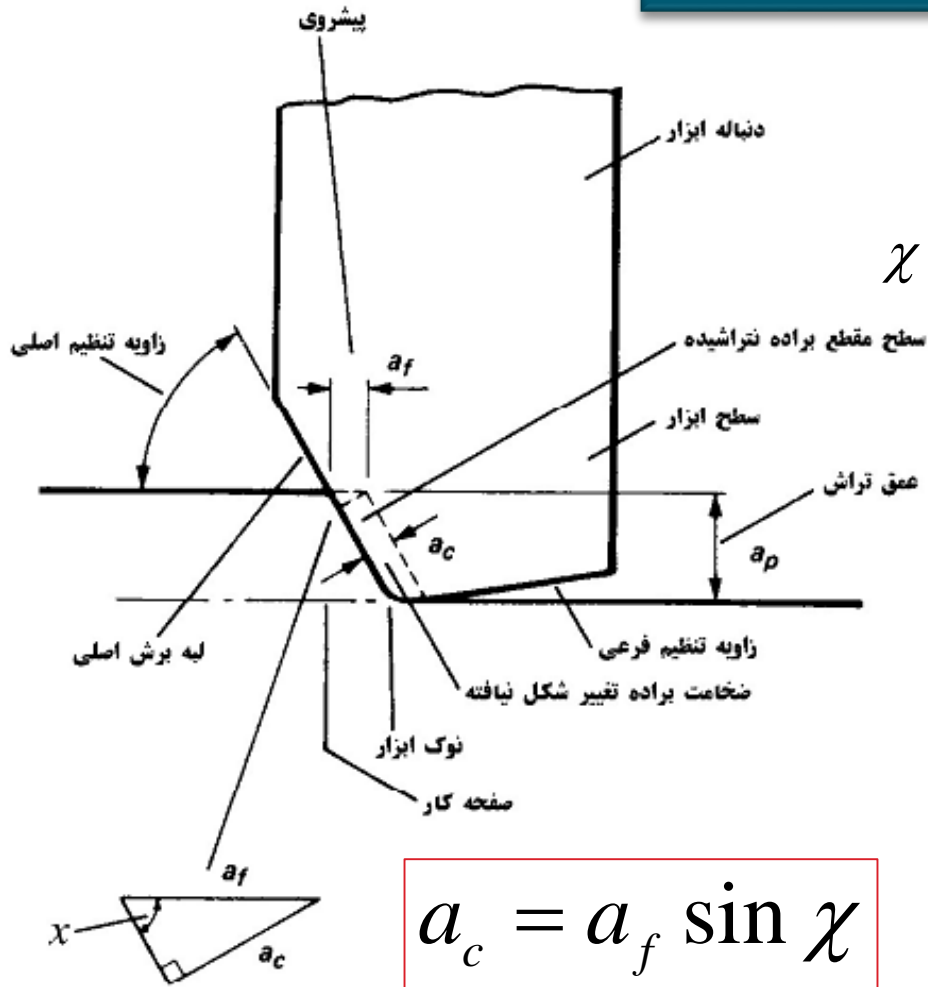


شناسایی عملیات ماشینکاری



تراشکاری با قلم تک لبه‌ای

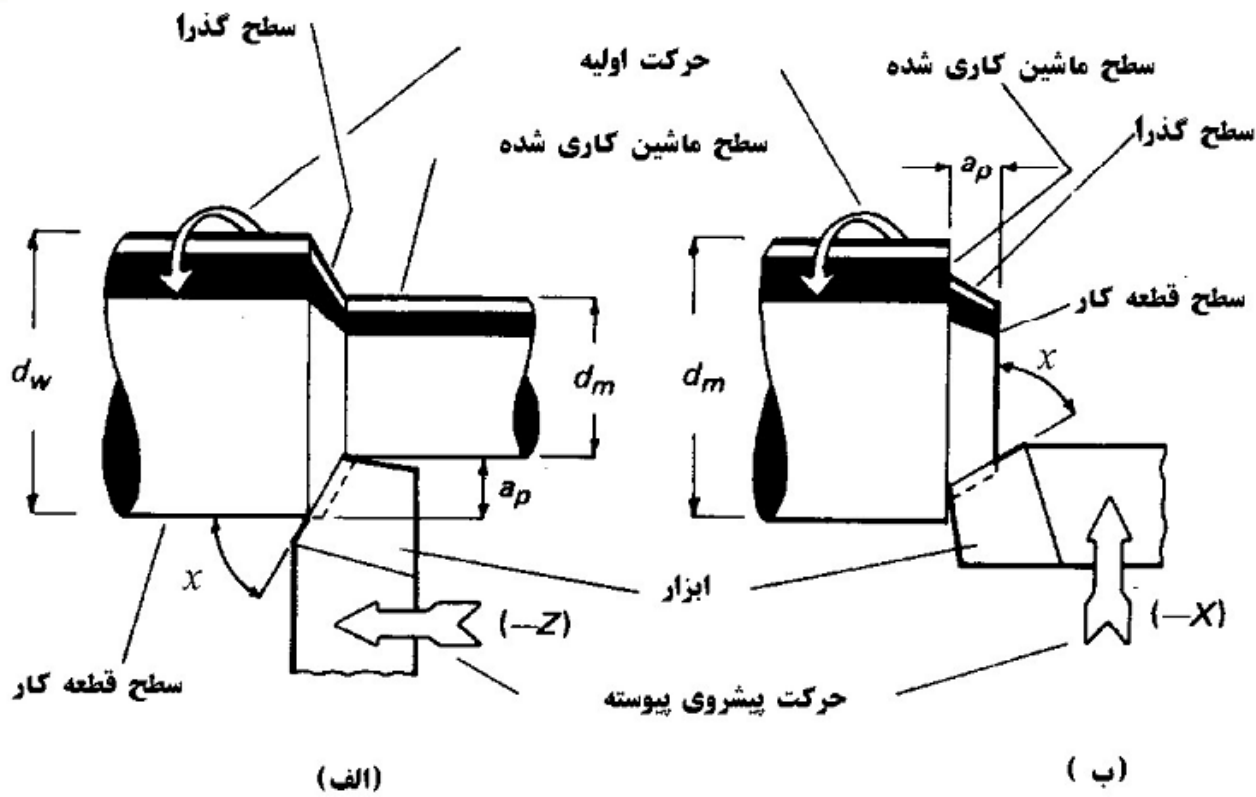
χ : major cutting edge angle

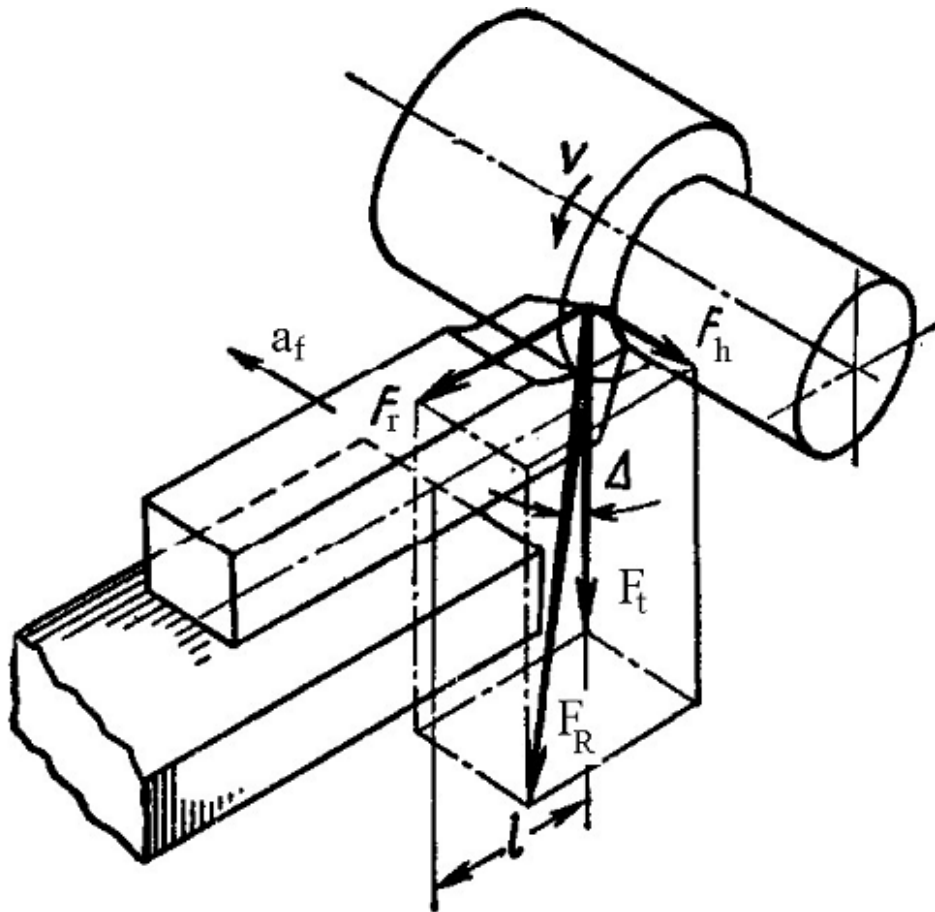


$$a_c = a_p \sin \chi$$



عملیات تراشکاری
 الف: روتراشی
 ب: پیشانی تراشی





نیروهای وارد بر ابزار برشی
 F_R : نیروی برآیند
 F_t : مؤلفه مماسی
 F_h : مؤلفه محوری
 F_r : مؤلفه شعاعی