

## Nadzor rezalnih sil pri struženju z vstopnim kotom in geometrijsko obliko rezalnih ploščic

Toma Udiljak\* - Stephan Škorić - Damir Ciglar

Univerza v Zagrebu, Fakulteta za strojništvo in gradnjo ladij, Hrvaška

*Obdelovalnost lahko ocenimo z nizom kriterijev oz. obdelovalnih funkcij, poznavanje katerih je nujno za optimizacijo obdelovalnega postopka. Novi materiali rezalnih orodij in nove zasnove obdelovalnih orodij zagotavljajo nove možnosti in omogočajo količinske spremembe obdelovalnih funkcij. V tej raziskavi smo raziskali funkcijo rezalnih sil, kot eno izmed bistvenih obdelovalnih funkcij. Raziskavo smo opravili pri vzdolžnem struženju jekla 16MnCr5. Uporabili smo oplaščene karbidne ploščice za grobo in končno obdelavo z različnimi koti. Vstopne kote smo spreminjali s sistemom za vpenjanje orodja. Dobljeni rezultati so potrdili, da vstopni kot in geometrijska oblika ploščic zelo vplivata na rezalne sile, še posebej na potisno rezalno silo.*

© 2008 Strojniški vestnik. Vse pravice pridržane.

**Ključne besede:** struženje, rezalne sile, rezalne ploščice, geometrijska oblika ploščic

---

\*Naslov odgovornega avtorja: Univerza v Zagrebu, Fakulteta za strojništvo in gradnjo ladij, Ivana Lučića 5,  
HR-10000 Zagreb, Hrvaška, toma.udiljak@fsb.hr