

## Vpliv rezalne sile in podajanja na nastanek nalepka, rezalne sile in površinsko hrapavost pri obdelavi zlitine Aa6351 (T6)

Hasan Gokkaya<sup>1</sup> - Ahmet Taskesen<sup>2,\*</sup>

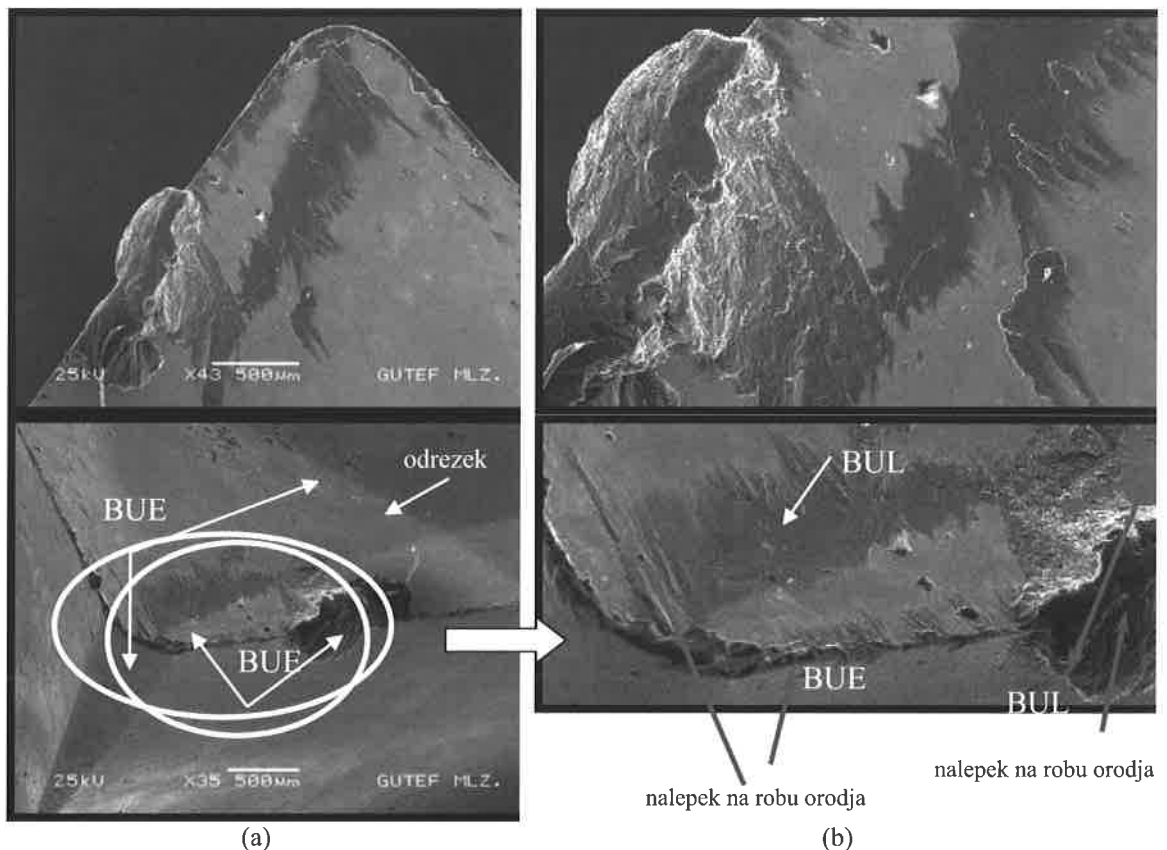
<sup>1</sup> Zonguldak Karaelmas Universitesi Safranbolu Meslek Yuksekokulu, Turkey

<sup>2</sup> Makine Egt. Bolumu, Teknik Egt. Fakultesi, Gazi Universitesi, Ankara, Turkey

V predstavljenem prispevku so eksperimentalno preučeni vplivi parametrov obdelave kot sta rezalna hitrost) in podajanje na nastanek nalepka, glavno rezalno silo in površinsko hrapavost. Določeni so bili optimalni in kritični rezalni parametri. Ugotovljeno je bilo, da mora biti rezalna hitrost pri obdelavi zlitine AA6351 (T6) z neoplaščenimi karbidnimi ploščicami višja od 400-500 m/min, da ne pride do nastanka nalepka. Rezultati raziskave kažejo, da ima največji vpliv na rezalno silo in površinsko hrapavost podajanje. Kot rezultat raziskave sta bila določena optimalna rezalna sila in optimalno podajanje za minimalno površinsko hrapavost obdelovanca.

© 2008 Strojniški vestnik. Vse pravice pridržane.

**Ključne besede:** obdelovalni postopki, obdelovalni parametri, rezalne sile, hrapavost površin



Slika 2. Posnetek nalepka na neoplaščeni površini ploščice, izdelan z vrstičnim elektronskim mikroskopom, pri 200 m/min in 0,30 mm/vrt.

a) Posnetek cepilne površine orodja, ustvarjen z vrstičnim elektronskim mikroskopom

b) 3D-posnetek, ustvarjen z vrstičnim elektronskim mikroskopom

\*Naslov odgovornega avtorja: Makine Egt. Bolumu, Teknik Egt. Fakultesi, Gazi Universitesi, Ankara, Turkey, taskesen@gazi.edu.tr