

NGHIÊN CỨU MỨC ĐỘ ẢNH HƯỞNG CỦA MỘT SỐ THÔNG SỐ CÔNG NGHỆ ĐẾN ĐỘ NHÁM BỀ MẶT KHI GIA CÔNG VẬT LIỆU HỢP KIM CỨNG TRÊN MÁY CẮT DÂY CW 420-HS

RESEARCH LEVEL EFFECT OF TECHNOLOGY DATA SHEETS TO SURFACE MATERIALS WHEN CONSTRUCTING CERAMIC MATERIAL ON CW 420-HS CUTTING MACHINE

Phạm Đức Đạt¹, Bùi Duy Cường¹, Hoàng Xuân Diệu¹,
Trịnh Quốc Hà¹, Nguyễn Văn Dương¹, Trần Quốc Hùng^{2,*}

TÓM TẮT

Ngày nay việc sử dụng các phương pháp gia công tiên tiến áp dụng vào trong lĩnh vực cơ khí ngày càng mở rộng và nâng cao. Nghiên cứu về mức độ ảnh hưởng các thông số tới nhám bề mặt góp phần làm tăng năng suất, giảm giá thành trong sản xuất. Bài báo này nêu lên hướng tiến hành nghiên cứu bằng lí thuyết cũng như triển khai thực nghiệm và công bố kết quả ảnh hưởng của từng thông số công nghệ tới nhám bề mặt khi gia công cắt dây hợp kim cứng mác BK20 trên máy CW 420-HS.

Từ khóa: Độ nhám bề mặt, gia công cắt dây, CW 420-HS.

ABSTRACT

Today, the use of advanced machining methods is increasingly applied in the field of mechanical engineering. Research on the influence of parameters on the surface to increase productivity, reduce production costs. This report describes the direction of theoretical as well as experimental research and discloses the results of each technology parameter to surface roughness when cutting wire on the CW 420-HS.

Keywords: Surface roughness, cutting wire, CW 420-HS.

¹Lớp ĐH CK-CLC2-K9, Khoa Cơ khí, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

²Khoa Cơ khí, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

*Email: tranquochung.tn@gmail.com