

АНОТАЦІЯ

Домший Віктор Миколайович ХВМ-51

Керівник: Луців Ігор Володимирович

Кваліфікаційна робота магістра на тему: «Дослідження режимних характеристик багатолезового фрезерування з розробкою приводу головного руху шпонково-фрезерного верстату».

Магістерська робота містить: 208 сторінок, 96 формул, 23 таблиці, 30 рисунків, 4 додатки, 18 джерел використаної літератури. Графічна частина складає 12 листів формату А1.

Магістерська робота присвячена теоретичному узагальненню і вирішенню задачі створення (модернізації) конструкції шпиндельного вузла та приводу головного руху шпонково-фрезерного верстату для забезпечення продуктивності, точності та стабільності роботи в процесі обробки.

Метою роботи є підвищення продуктивності процесу обробки на шпонково-фрезерному верстаті за рахунок модернізації приводу головного руху та шпиндельного вузла.

Об'єкт дослідження: Об'єктом дослідження даної роботи служить шпонково-фрезерний верстат.

Предмет дослідження: Предметом дослідження є режимні характеристики багатолезового фрезерування з допомогою є приводу головного руху шпонково-фрезерного верстату.

Методи дослідження: Для досягнення поставленої мети у роботі використовується чисельний метод, метод теорії ймовірності та математичної статистики.

У роботі проведено аналіз використаного обладнання з метою виявлення найбільш раціональних технічних рішень для подальшого їх втілення в об'єкті досліджень, розроблена нова конструктивна схема приводу верстату.

На основі досліджень визначені основні параметри робочих режимних характеристик шпонково-фрезерного верстату.

Суть роботи розкривається графічним матеріалом та пояснювальною запискою. Графічний матеріал містить всі необхідні конструкторські розробки та технологічні налашки. В пояснювальній записці приведено всі необхідні дослідження, технологічні, конструкторські та економічні розрахунки.

Ключові слова: верстат, шпindel, продуктивність, точність, шпонковий паз, режими різання.