

УДК 621.937

*Скорость деформации при резании металлов.* Касьян М. В., Саркисян А. Г. «Резание труднообрабатываемых материалов», 1975 г., вып. IV, стр. 27—34.

В статье установлена зависимость между скоростью деформации и режимами резания с помощью ширины зоны стружкообразования, выявленной методом микротвердости.

Рисунков 5. Библиографий 5.

УДК 621.937

*Особенности поведения составляющих сил резания при использовании безвершинного резца в условиях изменения параметров режимного поля.* Минасян Г. С. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 35—37.

В статье рассматриваются изменения составляющих силы резания при использовании безвершинного резца в различных зонах режимного поля и отмечаются их особенности.

Таблиц 2. Библиография 1.

УДК 621.937

*О связи деформированного состояния трансформаторной стали с ее магнитными характеристиками.* Фаградян М. Г., Арутюнян Г. А. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 38—43.

Исследование деформированного состояния трансформаторной стали с установлением кривой гистерезиса в зависимости от степени деформации принято в основу данной статьи.

Рисунков 6. Библиографий 6.

УДК 621.937

*Индуктивный датчик с разными диапазонами показания.* Хуршудян Э. О. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 44—48.

Использование индуктивного датчика для отдельных видов оценки показателей, проявляемых при обработке металлов, легло в основу содержания данной статьи.

Рисунков 2. Библиографий 3.

УДК 621.937

*Особенности процесса резания титанового сплава BT14 в газовых средах.* Парикян Ф. А. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 49—54.

В статье приводятся результаты экспериментального исследования процесса резания титанового сплава в среде кислорода, аргона и в вакууме.

Рисунков 2. Библиографий 5.

УДК 621.937

*Влияние газовых сред на процесс стружкообразования.* Касьян М. В., Паркин Ф. А., Иванюк И. Р. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 55—65.

На основе экспериментов, проведенных в различных газовых средах, изучается поведение параметров, характеризующих процесс стружкообразования.

Таблиц 3. Рисунков 4. Библиографий 8.

УДК 621.937

*Силы резания при торцевом фрезеровании.* Карапетян Ю. Г. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 66—72.

Основной характеристикой материалов, приведенной в статье, является исследование процесса торцевого фрезерования с одновременным использованием динамометра и моментометра.

Таблиц 4. Рисунков 4. Библиографий 3.

УДК 621.937

*Температура резания при торцевом фрезеровании в зависимости от режимов.* Карапетян Ю. Г. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 73—81.

Оригинальным методом определяется температура на поверхности контакта инструмент — деталь при торцевом фрезеровании труднообрабатываемых сталей.

Таблиц 6. Рисунков 3. Библиографий 3.

УДК 621.937

*К вопросу о механизме контактного взаимодействия сапфирового инструмента с металлами в процессе их чистовой отделочной обработки.* Касьян М. В., Абрамов В. В., Мирзоев К. М. и др. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 82—95.

Оригинальными исследованиями на модели в условиях высокой температуры, повышенного давления и вакуума рассмотрены вопросы механизма взаимодействия в контакте обрабатываемый материал — инструмент.

Рисунков 5. Библиографий 11.

УДК 621.937

*Исследование зоны диффузионного соединения методом послойного спектрального анализа.* Мирзоев К. М. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 96—100.

В работе приводятся результаты изучения спектрального состава на поверхности контакта твердый сплав — ст. 45 при диффузионном методе соединения пластины.

Таблиц 2. Рисунков 3. Библиографий 5.

УДК 621.937

*К вопросу об оптимальных режимах резания при использовании нового типа резцов КБ-1.* Касьян М. В., Бояджян Р. Е. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 101—111.

Предложен новый тип резца, характеризующегося наличием двух одновременно работающих режущих кромок, и установлены оптимальные условия обработки таким резцом различных металлов.

Таблиц 3. Рисунков 13. Библиографий 4.

УДК 621.937

*Температура контакта резец — медь при различных параметрах режимного поля.* Наджарян М. Т., Саркисян М. С. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 112—124.

Работа является результатом тщательного исследования температуры, возникающей на поверхности контакта при резании чистой меди.

Таблиц 10. Рисунков 5. Библиографий 4.

УДК 621.937

*Некоторые вопросы термодинамики взаимодействия режущих инструментов с технологическими средами.* Станчук Э. А., Овсепян Г. С. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 125—131.

Исследование явлений, происходящих на поверхности контакта при резании, на основе изучения термодинамики взаимодействия режущего инструмента с технологической средой позволило авторам прийти к ряду интересных заключений.

Рисунков 5. Библиографий 2.

УДК 621.937

*Исследование особенностей развития износа резцов из В14М7К25 при наличии нескольких очагов.* Саркисян К. А., Саградян А. И. «Резание труднообрабатываемых материалов», вып. IV, 1975 г., стр. 132—135.

Результаты исследования износостойкости резцов, изготовленных из новых марок быстрорежущей стали, легли в основу данной статьи.

Таблица 1. Рисунков 3. Библиографий 4.