

## Вовед

Појавата на пластицините деформации во материјалот , односно деформационите работи и триењето меѓу кристалите , како и надворешното триење на алатот , материјалот и симнатата струшка , на одделни места во зоната на режењето предизвикуваат појава на топлина придружена со високи температури.

Познато е дека со зголемувањето на температурата , пластичноста на чистите метали и поголем дел на легурите се зголемува , а отпорот на деформацијата , а со тоа и силите на деформацијата , се смалува . Ориентационо , отпорот на деформацијата е за 10 до 15 пати помал од оној при ладна пластична деформација .

Со цел да се добијат висококвалитетни отковки , технолошкиот процес на загревањето содржи определени правила , редослед и начин на загревање на појдовните парчиња. Тоа се , пред се , температурата на печката во која се врши загревањето , брзината на зголемувањето на температурата на парчињата , конечната температура на загревањето , времето на држење на таа температура и др.

Секој метал има своја горна и долна гранична температура при која се врши деформацијата. Горната и долната гранична температура го формираат таканаречениот температурен интервал на обработката со пластична деформација . горната граница , всушност ја преставува температурата на почетокот на деформацијата , а долната граница ја покажува температурата до која смее металот да се олади до крајот на деформирањето.

Загревање и ладење при обработката

На одделни места во зоната на режење предизвикуваат појава на топлина придружена со високи температури.

Овие температури се јавуваат како во зоната на предната површина на ножот така и на површината на сечењето на материјалот.

Најголема температурасе јавува на местото на кое материјалот пука , односно таму каде што настапува одвојување на струшката од материјалот .

Топлината создадена во ова подрачје било поради кинењето на молекулите на материјалот или поради неговото зголемено збивање се зголемува , како што покажуваат испитувањата , со порастот на брзината на сечењето .

Поради тоа оваа температура се вика температура на брзината на режењето и се обележува со T1. Во коренот на струшката , таму каде што збивањето и деформациите се најголеми , се јавува температура чија големина се менува со промената на отпорите на сечењето , и тоа право пропорционално .Поради тоа оваа температура се вика температура на отпорот на режењето и се обележува со T2 .На местото на допирот на симнатата струшка и предната површина на ножот , а поради големото триење , се јавува температурата T8 , додека поради троиењето на обработената површина на предметот и задната површина на ножот се јавува температурата T4 .

**----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE PREUZETI NA SAJTU. -----**

[www.maturskiradovi.net](http://www.maturskiradovi.net)

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: [maturskiradovi.net@gmail.com](mailto:maturskiradovi.net@gmail.com)