

Выводы. Данная конструкция сверла позволит реализовать изменение скорости подачи на этапе входа и выхода инструмента из обрабатываемого материала. Изменяя параметры упругих элементов, можно использовать данный инструмент для различных плитных материалов с разным покрытием по толщине и плотности. Использование данного типа инструмента при сверлении плитных материалов позволит в значительной мере сократить количество брака, увеличить производительность процесса и уменьшить потребление электрической энергии.

ЛИТЕРАТУРА

1 Вихренко В.С. // Прикладная теория колебаний, Белорусский государственный технологический университет, Минск, 2002.

УДК 648.04

Студ. К. А. Устимчук

Науч. рук. асс., к.т.н. И. К. Божелко

(кафедра технологии деревообрабатывающих производств, БГТУ)

РЕОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЖИДКИХ СРЕД

Целью данной работы являлось замена сланцевого масла эстонского производства на сланцевое масло отечественного производства из-за высокой цены.

Мы испытали сланцевое масло разных производителей, а именно сланцевое масло эстонского, украинского и отечественного производства. Масло нагревали до температуры 80°C и постепенно охлаждали, измеряя вязкость при падении температуры на 10°C. Результаты испытаний занесены в таблицу.

Таблица – Вязкость сланцевого масла различных производителей.

t, °C	Вязкость по вискозиметру Брукфильда, сР		
	Сланцевое масло (Украина)	Сланцевое масло (РБ)	Сланцевое масло (Эстония)
10	122,26	108,15	109,53
20	37,27	40,7	36,48
30	12,85	22,98	19,18
40	8,75	12,58	12,15
50	7,75	11,18	7,05
60	5,02	7,05	6,39
70	4,35	6,32	5,85
80	3,46	5,76	4,05

По данным таблицы мы построили следующий график 1.

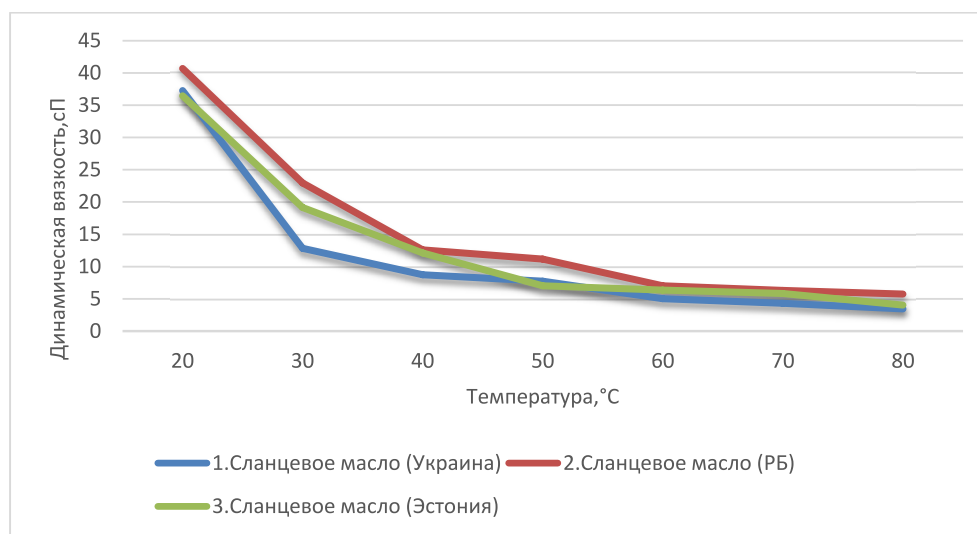


График 1

Вывод: проведя данные исследования мы выяснили, что вязкость масла сланцевого отечественного производства соответствует вязкости по ГОСТ 78-2014 «Шпалы деревянные для широкой колеи». Следовательно данное масло будет хорошо проникать в древесину и обеспечит хорошее качество древесины.

УДК 675.03

Студ. В. Т. Швед

Науч. рук. к.т.н., А. А. Гришкевич

(кафедра деревообрабатывающих станков и инструментов, БГТУ)

УСТРОЙСТВО ПО ОЧИСТКЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА

Процесс шлифования является одним из основных технологических процессов в деревообработке, наибольшее распространение он получил в мебельном производстве, так как именно там требуется получать высокое качество поверхности. Установлено, что при шлифовании древесины инструмент теряет режущую способность не от радиуса округления режущей кромки зерна, а от недопустимого заполнения пространства между зернами. Существует необходимость очистки шлифовальной ленты в процессе ее работы, что существенно увеличит её режущую способность, производительность и период стойкости [1]. В работе предлагается устройство по очистке основного шлифовального узла широколенточного шлифовального станка BULLDOG BRICK FRC-910 фирмы HOUFEK во время его работы [2]. Устройство по очистке шлифовальной ленты представлено на рисунке 1.