



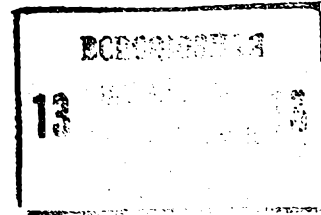
СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1154023 A

4(51) В 21 D 37/20

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3492345/25-27

(22) 21.09.82

(46) 07.05.85. Бюл. № 17

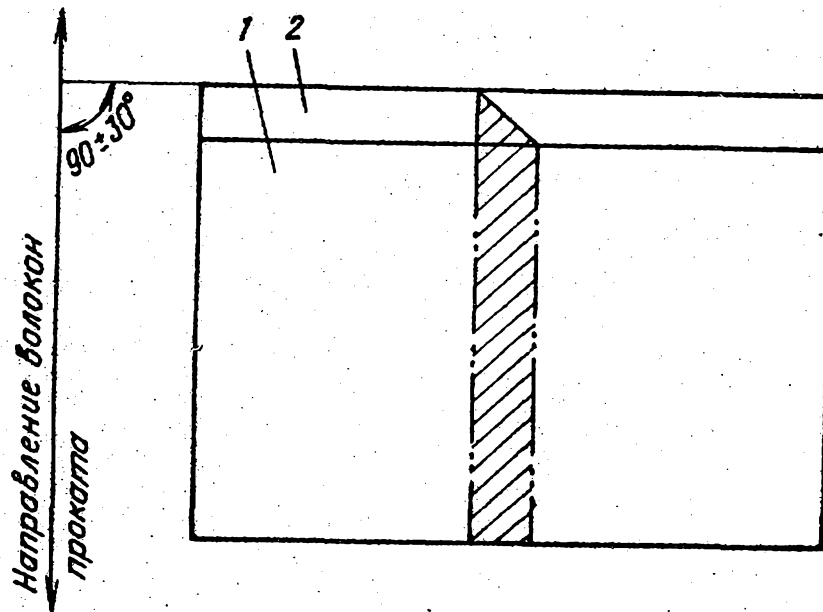
(72) Н.А. Наполов, Т.В. Пехарт,  
Ю.А. Рудаков, С.А. Герман  
и В.И. Загорский

(71) Центральный ордена Трудового  
Красного Знамени научно-исследователь-  
ский и проектно-конструкторский ин-  
ститут механизации и энергетики лес-  
ной промышленности

(53) 621.961.2(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР  
№ 302155, кл. В 21 D 37/20, 1969.

(54)(57) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РЕЖУЩЕ-  
ГО ИНСТРУМЕНТА преимущественно с  
прямолинейной режущей кромкой, вклю-  
чающий вырубку заготовок инструмен-  
та из стального проката с ориентацией  
участка под режущую кромку относи-  
тельно направления волокон проката,  
термообработку и заточку режущей  
кромки, отличающийся  
тем, что, с целью повышения стойкос-  
ти инструмента, при вырубке загото-  
вок участок под режущую кромку ориен-  
тируют под углом 60-120° к направле-  
нию волокон.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1154023 A

Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано при изготовлении режущего инструмента.

Целью изобретения является повышение стойкости инструмента, преимущественно с прямолинейной режущей кромкой.

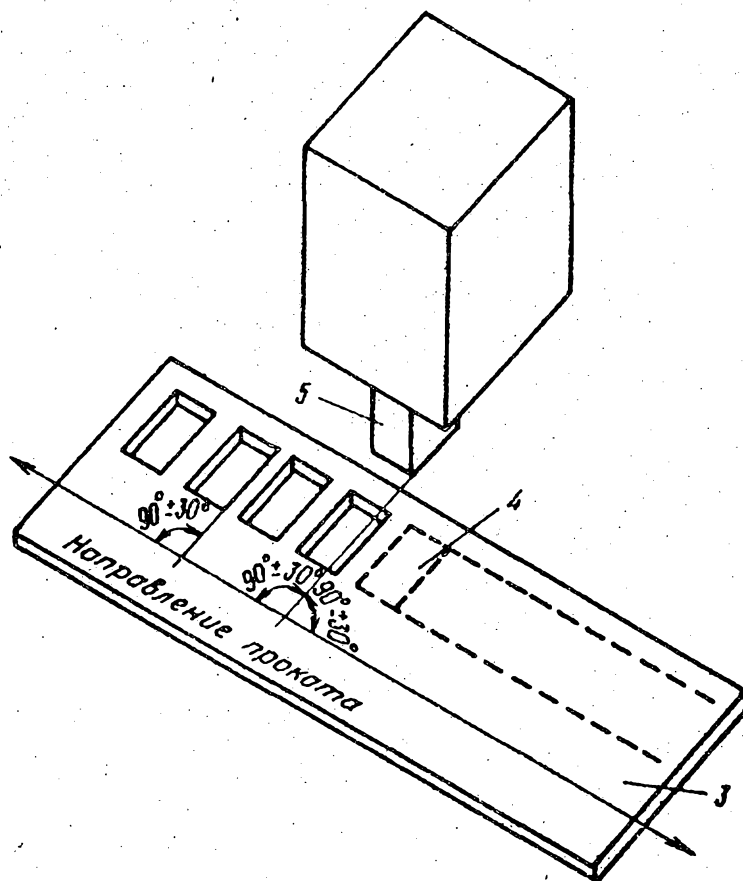
На фиг. 1 показан режущий инструмент с прямолинейной кромкой (ножа), общий вид; на фиг. 2 - схема вырубki заготовки ножа из стального проката (полосы).

Способ изготовления режущего инструмента 1 с прямолинейной кромкой 2 предусматривает вырубку заготовки из стального проката 3 с ориентацией участка заготовки под режущую кромку 4 относительно волокон проката (фиг. 2) под углом  $60-120^\circ$ . Вырубку производят пуансоном 5 в штампе (не показан). Затем вырубленную заготовку подвергают термообработке и заточ-

ке режущей кромки 2 до получения готового ножа 1.

Пример. Из стальной полосы марки 9ХС-ТС-ЗП60х60 последовательной штамповкой вырубают заготовки ножей, показанные на фиг. 1 с расположением участка под режущую кромку под углом  $90^\circ$  к направлению волокон проката. Затем в заготовках на участке режущей кромки фрезеруют скос при скорости резания  $V = 5$  м/с. Далее заготовки подвергают закалке при  $860^\circ\text{C}$  и заточке режущей кромки при скорости вращения шлифовального круга 20 м/с и продольной подаче 0,05 м/с.

По сравнению с известным способом, в качестве которого используют способ вырубki заготовки при расположении участка с режущей кромкой под углом  $0-45^\circ$  к направлению волокон проката, предлагаемое изобретение позволяет повысить эксплуатационный ресурс ножей на 15-50%.



Фиг. 2