

## ПОЗДРАВЛЯЕМ ЮБИЛЯРОВ!

**Редакционный совет научно-технического и производственного журнала «Обработка металлов (технология оборудование инструменты)» поздравляет ВЕРГАЙ ВЯЧЕСЛАВА ФЕДОРОВИЧА с юбилейной датой и желают ему крепкого сибирского здоровья, дальнейших успехов и долгих лет жизни.**



**ВЯЧЕСЛАВ ФЕДОРОВИЧ** родился 17 января 1949 г. в поселке Ола Ольского района Хабаровского края. После окончания Новосибирского станкостроительного техникума Вячеслав Федорович молодым специалистом в 1971 г. пришел работать на завод «Сиблитмаш», где и трудится по настоящее время и где складывалась вся его трудовая биография. Мастер, инженер-технолог, начальник бюро, начальник ремонтно-механического цеха, начальник производственно-диспетчерского отдела, председатель профкома, заместитель главного инженера, а с 1993 г. – главный инженер акционерного общества «Сиблитмаш»

На многих этапах своей трудовой деятельности Вячеслав Федорович возглавлял различные технические службы завода. Без отрыва от производства закончил институт. В этот период работы, обладая знаниями и хорошими организаторскими способностями, он внес большой личный вклад в развитие завода.

Все технические службы Вячеслав Федорович возглавлял в трудный для предприятия период. В сложных экономических условиях ему удавалось сохранить кадровый потенциал, работающее оборудование, что в дальнейшем дало возможность не только преодолеть спад производства, но и постепенно наращивать его.

Ему неоднократно объявлялась благодарность, он награжден почетными знаками в честь 110- и 115-летия г. Новосибирска, ему присвоено звание «Почетный машиностроитель» Министерства промышленности и энергетики РФ.

В настоящее время под руководством Вячеслава Федоровича технические службы решают проблемы грамотно, качественно и в срок.

УДК 621.7.044.7

## ЭФФЕКТИВНАЯ МАГНИТНО-ИМПУЛЬСНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

**А.Г. ОВЧАРЕНКО, профессор, д-р техн. наук,  
А.Ю. КОЗЛЮК, доц., канд. техн. наук,  
БТИ Алт ГТУ, г. Бийск**

Приводятся экспериментальные исследования комбинированной магнитной импульсной обработки металлорежущих инструментов. Показана эффективность такого способа для повышения износостойкости инструмента.

The experimental researches combined magnetic pulse processing for metal cutting tool are resulted. It is shown that this way for increasing stability of the tool is progressive.

**КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА:** РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МЕТАЛЛА, УМЕНЬШЕНИЕ ИЗНОСА, МАГНИТНАЯ ИМПУЛЬСНАЯ ОБРАБОТКА, ИНДУКЦИОННЫЙ НАГРЕВ.

Задача повышения эксплуатационной надежности инструмента приобретает все большее значение в связи с увеличением механических, тепловых и других видов воздействий на него. Для инструментов, разрушение которых начинается с поверхности, разработано большое количество методов поверхностного упрочнения, основанных на нанесении покрытий или на изменении состояния (модификации) поверхностного слоя.

В последнее время находит широкое применение магнитно-импульсная обработка (МИО) поверхностей инструментов для повышения их износостойкости. Применение МИО позволяет уменьшить остаточные и уста-

лочные напряжения в структуре материала, изменить физические механические свойства. Применение МИО значительно уменьшает избыточную энергию материала, связанную с концентрацией внутренних и поверхностных напряжений, что приводит к повышению твердости и износостойкости поверхности, не меняя формы обрабатываемой поверхности.

В существующих способах МИО применяют импульсное магнитное поле напряженностью от 800 до 2000 кА/м и временем длительности одного импульса в пределах 0.1...10 с, при этом число циклов обработки достигает 10 и более. Для многих инструментальных сталей извест-