

Research Article:

**VARIAȚIA PARAMETRIILOR CARE
CARACTERIZEAZĂ UZURA SCULEI
AȘCHIETOARE ÎN PROCESUL FREZĂRII
LEMNULUI DE PLOP**

**PARAMETER CHANGES WHICH
CHARACTERIZE THE WEAR OF THE
CUTTING TOOL IN THE MILLING
PROCESS OF ASPEN WOOD**

Andis ĀBELE*

Mg.sc.eng. – Latvia University of Agriculture, Department of Wood Processing
Adresa/Address: Dobeles street 41, Jelgava, Latvia, LV – 3001
Tel.: +371 26266825; Fax: +371 63010609
E-mail: andis.abele@lu.lv

Uvis MIONČINSKIS

Mg.sc.eng. – Latvia University of Agriculture, Department of Wood Processing
Adresa/Address: Dobeles street 41, Jelgava, Latvia, LV – 3001
Tel.: +371 26266825; Fax: +371 63010609
E-mail: mioncinskis@inbox.lv

BIBLIOGRAFIE / REFERENCES

Амалицкий ВВ, Санев ВИ (1992) Оборудование и инструмент деревообрабатывающих предприятий, Москва, 1992.

Billatos SB, Bayoumi AE, Kendall A, Saunders SC (1986) Un model statistic de uzură pentru anumite materiale pentru scule cu aplicații la prelucrare, Uzura 112:257-271 / A statistical wear model for certain tool materials with applications to machining, Wear 112:257-271.

Darmawan W, Rahayu I, Nandika D, Marchal R (2011) Caracteristica de uzură a sculelor de tăiere a lemnului cauzată de materiale abrazive și extractive în unele păduri tropicale. Jurnalul de Știința pădurilor tropicale 23(3):345-353 / Wear characteristic of wood cutting tools caused by extractive and abrasive materials in some tropical woods, Journal of Tropical Forest Science 23(3):345-353.

Fotin A, Cismaru I, Salcă EA, Cismaru M (2009) Influence of variable parameters of machining regimes. Journal PRO LIGNO Vol.5 N°4:53-63. Influența parametrilor variabili ai regimurilor de prelucrare. Journal PRO LIGNO Vol.5 N°4:53-63.

Klamecki BE (1979) O revizuire a literaturii de specialitate privind uzura sculei așchiitoare, Holz als Roh- und Werkstoff 37:265-276. / A review of Wood Cutting Tool Wear Literature, Holz als Roh- und Werkstoff 37:265-276.

Milner JL, Roth JT (2010) Monitorizarea stării frezelor cu coadă cu tășuri schimbabile prin folosirea accelerometrelor, Știința și Tehnologia prelucrării mecanice, pp 63-80. / Condition monitoring for indexable carbide end mill using acceleration data, Machining Science and Technology, pp. 63-80.

Nordström J, Bergström J (2005) Carburi cimentate și oțel de mare viteză pentru tăierea lemnului verde, Suedia, Universitatea din Karlstad / Cemented carbides and high speed steel in green wood cutting, Sweden, Karlstad University.

Ratnasingam J, Perkins MC (1998) Investigarea caracteristicilor de uzură a sculei pentru furnir laminat din lemn de cauciuc. Holz als Roh- und Werkstoff 56:31-35 / An investigation into the tool wearing characteristics of rubberwood (Hevea brasiliensis) laminated veneer lumber, Holz als Roh- und Werkstoff 56:31-35.

Salcă EA, Fotin A, Cismaru I (2008) Evaluarea calității suprafeței, după frezarea profilată a lemnului de arin și mesteacăn Journal PRO LIGNO Vol.4 N°2:57-68 / Evaluation of surface quality after profiled milling of alder and birch wood, Journal PRO LIGNO Vol.4 N°2:57-68.

Simonin G, Meausoone PJ, Rougie A, Triboulot P (2009) Caracterizarea carbunii pentru ferăstruirea molidului, Journal PRO LIGNO Vol.5 N°2:49-57 / Carbide characterization for spruce rip-sawing, Journal PRO LIGNO Vol.5 N°2:49-57.

* Autor corespondent / Author to whom all correspondence should be addressed