

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОКОНТАКТНОЙ ОБРАБОТКИ ВИНТОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Миранович А.С., Монич С.Г.

Д-р техн. наук, профессор Киселев М.Г.

Белорусский национальный технический университет

Сущность модификации винтовых поверхностей заключается в обработке поверхности между двумя соседними выступами одного витка резьбы. Необходимо, чтобы электрод-инструмент, которому сообщается колебательное движение, успел обработать это пространство. Для этого необходимо согласовать перемещение столика с электродом инструментом и вращение патрона с заготовкой. На рисунке 1 показана схема обработки заготовки.

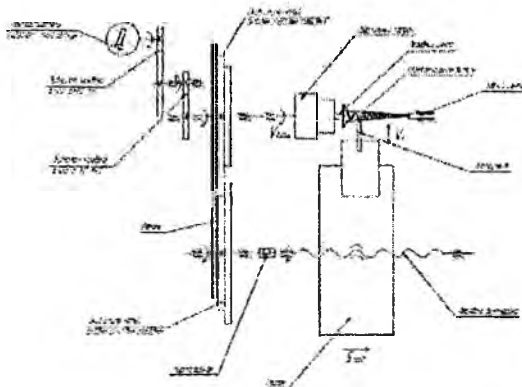


Рис. 1. Кинематическая схема экспериментальной установки для ЭКО

Вращение патрона с заготовкой и перемещение столика с электродом-инструментом можно согласовать при помощи редуктора, в которой будет включена зубчатая и ременная передачи. Все работает от одного электродвигателя.

Установка работает следующим образом: заготовка устанавливается в передний неподвижный центр и задний подвижный центр. Передний неподвижный центр закреплен в сверлильный патрон, который закреплен на ведущем валу и которому сообщается вращательное движение.