

СПОСОБЫ ЗАКРЕПЛЕНИЯ ЗАГОТОВКИ РАСПИЛОВОЧНОГО ДИСКА ПРИ ЕЁ ДВУХСТОРОННЕМ ШАРЖИРОВАНИИ

Студент Качан Е.О.

Канд. техн. наук, доцент Дроздов А.В.

Белорусский национальный технический университет

Эффективным способом повышения качества и производительности шаржирования боковых поверхностей заготовок распиловочных дисков является использование на этой операции ультразвуковых колебаний, что позволяет за одну установку заготовки диска осуществлять двухстороннюю обработку ее боковых поверхностей [1].

Однако, в такой технологической схеме шаржирования на равномерность распределения контактных давлений в зоне шаржирования существенно влияет непараллельность инструмента и обрабатываемого диска, их макропогрешности, а также наличие зазоров и перекосов в направляющих, устранить которые практически невозможно [1]. По причине этого авторами предложена схема установки заготовки диска.

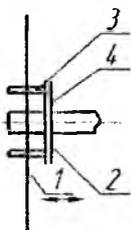


Рисунок 1 – Вариант установки заготовки распиловочного диска с использованием штифтов

Заготовка центральным отверстием устанавливается на цилиндрическую поверхность оправки 2 (рисунок 1), чем обеспечивается ее центрирование относительно оси вращения последней. Для передачи заготовке вращающего момента на оправке предусмотрены штифты 3, соответствующим образом закрепленные на фланце 4 оправки, свободно входящие в радиальные разрезы на заготовке.

Использование данного варианта закрепления приводит к уменьшению деформации заготовки диска за счет ее самоустановки относительно рабочих поверхностей инструментов

Литература

1. Киселев, М.Г. Ультразвук в поверхностной обработке материалов / М.Г. Киселев, В.Т. Минченя, В.А. Ибрагимов. – Минск: Тесей, 2001. – 344 с.