

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШАРА НА ОПТИЧЕСКОМ СТАНКЕ ОС-320

Студент гр.113919 Балякин В.А.

Канд. техн. наук, доцент Щетникович К.Г.

Белорусский национальный технический университет

В конструкциях ювелирных украшений используют различные геометрические формы и фигуры для придания изделию законченного и товарного вида. В их число входят и тела вращения, в том числе и сферы (шарики). Существует несколько способов [1] для обработки этих, простых на первый взгляд, элементов. В данном случае предложена перспективная конструкция для реализации операции обработки сфер на доводочном станке ОС-320.

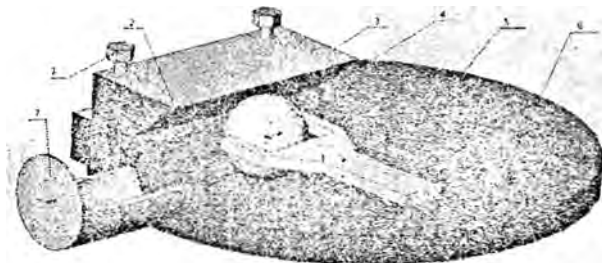


Рисунок 1 – Конструкция приспособления для обработки шара

Схема приспособления представлена на рис.1. Шарик 4 обрабатывают на шлифовальном круге 6 станка. Шарик упирается в составную угловую призму 3. Положение осевой плоскости призмы регулируется путём смещения её верхней части в горизонтальной плоскости по направляющим скольжения 2 в виде Т-образных пазов. Установленное положение фиксируется с помощью крепёжных винтов 1. Шарик удерживается вручную вилкой 5 и перемещается вдоль призмы для равномерного износа абразивного круга. При периодическом контроле шарик перемещают вилкой 5 в крайнее левое положение в лоток 7.

Величина перемещения верхней части относительно нижней отсчитывается по шкале (на рисунке не показана), что позволяет настроить приспособление на обработку шара заданного радиуса.

Литература

1. Синкенес, Дж. Руководство по обработке драгоценных и поделочных камней: пер. с англ. / Дж. Синкенес. – М.: Мир, 1989. – 423 с.