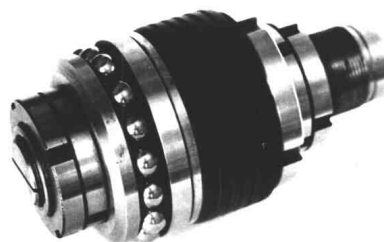
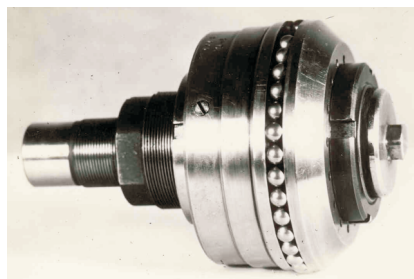




НАИМЕНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ

ТЕХНОЛОГИЯ УПРОЧНЯЮЩЕЙ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОЙ ФИНИШНОЙ ПНЕВМОЦЕНТРОБЕЖНОЙ ОБРАБОТКИ ВНУТРЕННИХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ НЕЖЕСТКИХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка внутренних цилиндрических поверхностей нежестких корпусных деталей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сущность технологии состоит в том, что в начале растачивают отверстия в корпусной детали, а затем производят пневмоцентробежную упрочняющую обработку стальными шарами, свободно (без сепаратора) расположенными в корпусе инструмента на универсальном горизонтально-расточном станке. Предлагаемая технология позволяет повысить микротвердость поверхности и многократно увеличить контактную жесткость ее микрогребешков, в отличие от растачивания, координатного шлифования. Это гарантирует надежность насадки (соединения) подшипникового узла в изделии, например, редукторе.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Увеличение микротвердости поверхности и контактной жесткости.

Возможна упрочняющая обработка нежестких корпусных деталей различных машин.

Для обработки не требуется смазочно-охлаждающая жидкость, охлаждение обеспечивается сжатым воздухом.

Инструмент надежен, универсален и прост в изготовлении.

Производительность процесса 150...200 мм/мин.

Энергозатраты на обработку 100 Вт.

РАЗРАБОТЧИК

Минаков Анатолий Петрович

КОНТАКТНЫЕ ТЕЛЕФОНЫ

Тел. (+375 222) 25-08-08

Факс (+375 222) 25-10-91

E-mail: market@bru.mogilev.by

www.bru.mogilev.by (раздел “Наука”)