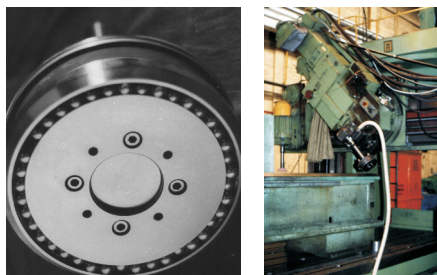




НАИМЕНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ

ТЕХНОЛОГИЯ УПРОЧНЯЮЩЕЙ ИМПУЛЬСНО-УДАРНОЙ ПНЕВМОВИБРО- ДИНАМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ (ИУ ПВДО) ПЛОСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ремонт направляющих станин станков, утративших каленый слой (либо незакаленных), а также использование технологии при серийном изготовлении пар трения в станкостроении взамен закалке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Технология ИУ ПВДО заключается в том, что после лезвийной обработки поверхности резцом из эльбора с обеспечением шероховатости $RA = 0,5...0,8$ мкм производят ее последующее деформационное упрочнение стальными шарами при их круговом перемещении в инструменте под действием струй сжатого воздуха. Корпус инструмента не подвижен. Заготовка перемещается относительно инструмента. Достигается шероховатость поверхности при обработке серого чугуна $RA = 1,25$ мкм.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Увеличение срока службы станка до 4...5 лет.
Снижение трудоемкости ремонта станка в 2 раза.
Увеличение маслостойкости поверхности после обработки за счет создания на ней сетки микролунок, выполняющих роль микроподшипников.
Наличие деформационно-упрочненного слоя глубиной до 0,2 мм с твердостью поверхности HRC 40.
Отсутствие прижогов и шаржирования обрабатываемой поверхности, а также микротрещин, присущих традиционным способам обработки резанием.
Уменьшение коэффициента трения между контактирующими поверхностями.

РАЗРАБОТЧИКИ

Минаков Анатолий Петрович
Камчицкая Ирина Дмитриевна

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”)