

УДК 621.86

О. Я. Гурик к.т.н., доц., І. М. Кучвара

Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя, Україна

СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ГВИНТОВИХ СТРІЧОК ЗМІШУВАЛЬНИХ МАШИН

O.J. Guryk, I.M. Kuchvara

METHOD OF SEPARATING MACHINES SCREW TAPES PRODUCING

Полоса для навивання шнеків виконана у вигляді стрічки 1, яку відрізають на гільйотинних ножицях і на якій в шахматному порядку розміщені отвори 2 діаметрами рівними 3...5 товщини заготовки і зерен сипких змішувальних матеріалів в 3...6 разів, віддаль між якими по ширині і від країв складають 3...5 товщини. Кількість отворів 2 визначають в залежності від їх діаметрів ширини полоси.

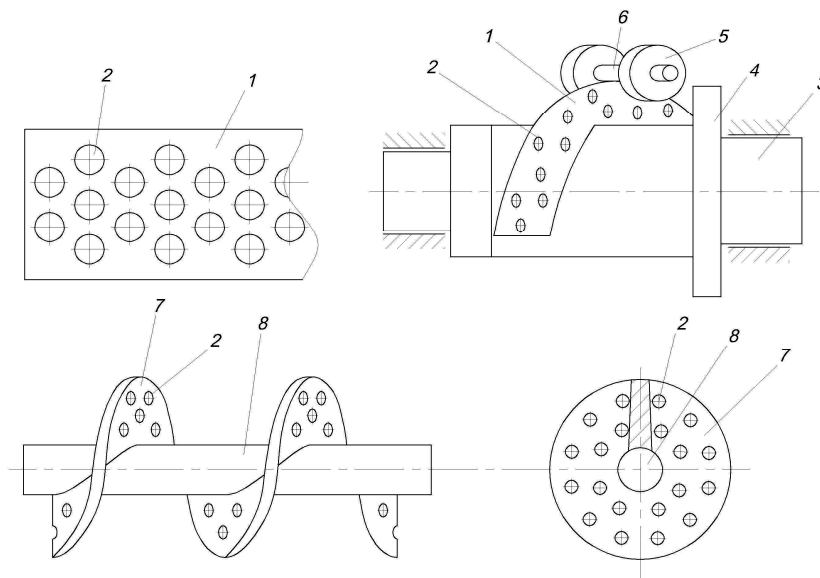


Рис. 1. Спосіб виготовлення гвинтових стрічок змішувальних машин

На рис. 1 зображена технологічна наладка навивання стрічки 1 з пробитими отворами 2 на привідний вал 3, або на робочий вал 8 гвинтового робочого органу. Затиск кінця стрічки 1 здійснюють відомим способом до фланця 4, який жорстко встановлено на привідному валу 3 відомим способом, який обертається навколо своєї осі і має осьове переміщення рівне кроку спіралі. Притиск стрічки 1 до привідного вала 3 здійснюється притискним роликом 5 з формуючою канавкою 6, який встановлено до привідного вала 3 під кутом рівному куту підйому гвинтової лінії шнека. Притиск стрічки 1 по зовнішньому діаметру і її фіксація з бокових поверхонь здійснюється формувальною канавкою 6 ролика 5 навивання гвинтової стрічки 7.

Технологічний процес виготовлення гвинтових стрічок 7 змішувальних машин здійснюється наступним чином.

Спочатку здійснюється відрізання заготовки 1 гільйотинними ножицями, а далі на полосі здійснюють пробивку отворів 2 на штампі пресом КД-21. Після чого кінець полоси 1 загинають під кутом 90° і жорстко кріплять до фланця 4 відомим способом (на кресленні не показано), а зверху притискають формувальним роликом 5. Цю операцію виконують на токарному верстаті 16К20 при провертанні провідного вала.