

УДК 621.86

Ю. Паливода

(Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя)

КОНТРОЛЬНИЙ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ЗАМІРУ СПІВВІСНОСТІ РОЗМІЩЕННЯ ОТВОРІВ В КОРПУСНИХ ДЕТАЛЯХ

Основною метою є розширення технологічних можливостей і підвищення продуктивності праці

Контрольний пристрій для заміру співвісності розміщення отворів в корпусних деталях зображено на рис.1, виконано у вигляді плити 1, в якій з лівого кінця жорстко встановлено вертикальну стійку 2. У верхній частині вертикальної стійки паралельно до основи плити встановлено поворотний механізм 3 відомої конструкції у вигляді приводного вала 4 з можливістю кругового провертання в підшипниках ковзання. З лівого кінця вала жорстко встановлено рукоятку 5, а правий кінець приводного вала 4 цангою 6 жорстко встановлено в отвір 7 вимірювального корпусу 8 за допомогою розпірної конусної втулки 9 і гайки. Зверху вертикальної стійки 2 на напрямних типу «ластівчиного хвоста» 10 встановлено каретку 11 Г-подібного робочого січення з можливістю осевого переміщення з фіксацією гвинтом 12. На горизонтальній полиці 13 каретки 11 в правому кінці вертикально встановлено індикатор 14 для контролю горизонтальних параметрів вимірювального корпусу 8.

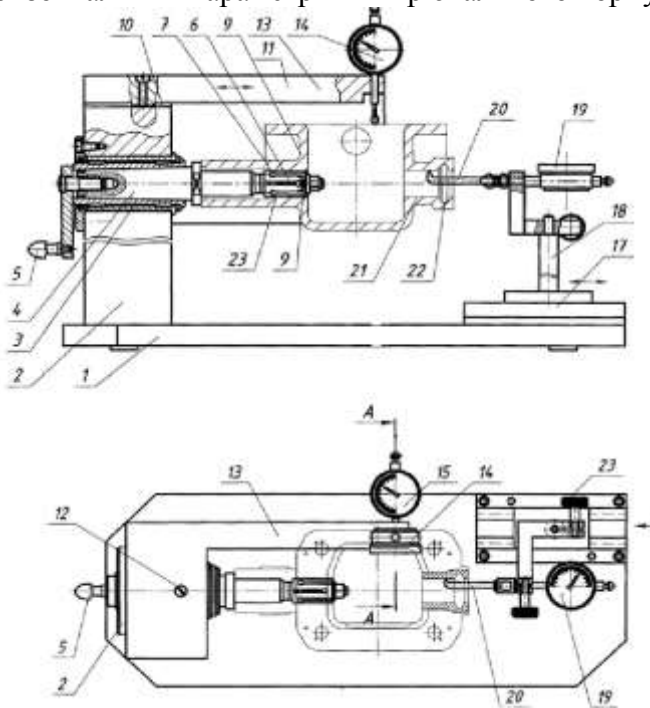


Рис.1. Контрольний пристрій для заміру співвісності розміщення отворів в корпусних деталях (Патент України № 52137)

використовують відомі рейкові передачі з приводними барабанами 23.

Регулювання місця розміщення індикатора 19 здійснюється відомими способами. Кріплення вимірювального корпусу 8 здійснюється по лівому отвору 7 цангою 6.

До переваг контрольного пристрою відносять розширення технологічних можливостей і підвищення продуктивності праці контрольних операцій.

Для контролю параметрів вимірювального корпусу 8 у вертикальній площині використовують індикатор 15, який жорстко встановлений у вертикальній полиці 16 з правого кінця.

З правої сторони плити 1 на напрямних типу «ластівчиного хвоста» 17 жорстко встановлено праву вертикальну рухому стійку 18, зверху якої жорстко встановлено індикатор 19 з Г-подібною індикаторною ніжкою 20, яка жорстко з'єднана з індикатором. За допомогою Г-подібної ніжки можна заміряти параметри правого внутрішнього отвору 21, кільцевої канавки 22, шліців та інші конструктивні параметри.

Для забезпечення процесу переміщення рухомої стійки 18