

дваждые прижимное устройство, сменное, в зависимости от массы обрабатываемых молотков. Масса пригруза подбиралась экспериментально. Станок отлажен в производственных условиях.

Л И Т Е Р А Т У Р А

1. Малкин Б.М. Технология профильного шлифозания. Л. "Машиностроение", 1976.

В.В. МАШИНСКИЙ, канд. техн. наук (ВрПИ), "

И.Л. ЛУПИН, инж. (КИЗ), "

А.В. ДРАЧКО, инж. (КИЗ),

Н.М. ЧЖАНСЗ, инж. (КИЗ),

В.Х. ЖСАНОВ, инж. (КИЗ).

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НОСКА СЛЕСАРНЫХ МОЛОТКОВ

Эта операция на многих инструментальных заводах выполняется на обдирочно-шлифовальном станке с ручной подачей изделия. Трудность механизации заключалась в том, что носок имеет криволинейную поверхность радиусом около 4 мм. Для обработки на потоке выбрана абразивная лента на тканевой основе из полудвунитки зернистостью 25 единиц из электрокорунда нормального. Скорость ее - 20 м/с. Изделия устанавливаются в "спутники" (обрабатываемой поверхностью вниз), которые перемещаются цепным конвейером со скоростью 30 мм/с. Спутники совершают качанья относительно вертикальной оси в течение всего периода обработки. Опорой ленты служит плоская деревянная доска. Прижим изделий к инструменту осуществляется за счет собственного веса. Станок имеет двухстороннюю загрузку, что позволяет иметь производительность до 2000 изделий в смену. Условия труда рабочего-станочника значительно улучшены, исключены травмы рук. Станок отлажен в производственных условиях и будет установлен в поточной линии по обработке всех трех поверхностей молотков.

Л И Т Е Р А Т У Р А

1. Цициашвили Л.Л. Механизация процесса снятия заусенцев.
Л. 1969.