

ЛИТВИНЕНКО Я. С., СЕДАЧ В. В., канд. техн. наук

ОСОБЛИВОСТІ ПРОЕКТУВАННЯ ПНЕВМОСИСТЕМИ АВТОМАТА ЗАПРЕСОВУВАННЯ ЗАТИСКНИХ ВТУЛОК

У техніці операція запресовування застосовується не тільки для отримання складених виробів, але й для заготовок, які при обробці або затисканні легко деформуються, а тому попередньо оснащують затискними втулками. На рис. 1 показано пневматичний пристрій для запресовування затискної втулки на настановний палець. Після ручного монтажу втулки здійснюється її поздовжнє запресовування за допомогою потужного лінійного привода 2 із наступним автоматичним переміщенням отриманих виробів за допомогою пневмоциліндра 2 на розвантажувальний конвеєр 5.

Для досягнення необхідного зусилля запресовування в умовах нестабільного або зниженого тиску в пневмережі як лінійний привод доцільно використовувати пневматичний мембранний виконавчий механізм (МВМ). Особливістю проектування такого МВМ є комп'ютерний вибір його раціональних габаритних розмірів [1,2,3] і параметрів робочої мембрани [4].

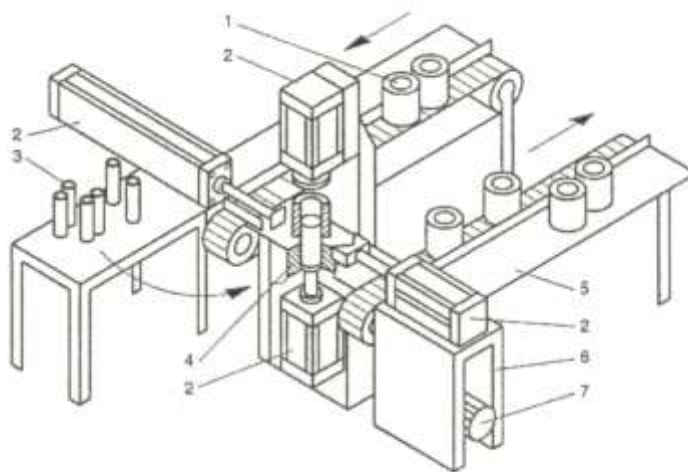


Рис. 1. Схема пневмосистеми автомата для запресовування затискних втулок

Список літератури: 1. Пневматические устройства и системы в машиностроении: Справочник / Под общ. ред. *Е.В. Герц*. – М.: Машиностроение, 1981. 2. *Прудников С.Н.* Расчет управляющих устройств пневматических систем. - М.: Машиностроение, 1987. 3. *Емельянов А.И., Емельянов В.А.* Исполнительные устройства промышленных регуляторов. – М.: Машиностроение, 1975. 4. 11. *Водяник В.И.* Эластичные мембраны. – М.: Машиностроение, 1974.