

НЕКОТОРЫЕ ДОВОДЫ В ПОЛЬЗУ АДАПТАЦИИ ПРОДУКЦИИ ДЛЯ ОРГАНИЗАЦИИ АЛМАЗНО-ИСКРОВОГО ШЛИФОВАНИЯ В СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Гуцаленко Ю.Г.

Национальный технический университет

«Харьковский политехнический институт», г. Харьков

Разработанные в НТУ «ХПИ» износостойкие электроизоляционные покрытия предлагаются предприятиям станкоинструментальной отрасли, производящим шлифовальные станки и круги из сверхтвердых материалов на токопроводных связках, для развития универсализации этих изделий в направлении их потенциального использования потребителем в электрофизических технологиях алмазно-искрового шлифования (АИШ), на практике реализуемых в условиях устранения потенциальной электрической связи инструмента и обрабатываемой заготовки детали через корпус станка. Решение основных задач адаптации станков и инструментов для АИШ в условиях производств-изготовителей среди прочего мотивируется следующими аспектами рыночной привлекательности улучшенной продукции: во-первых, подготовленный к АИШ инструмент не требует передела шпиндельного узла универсального станка его потребителем или производителем.

Во-вторых, использование электроизоляционных износостойких покрытий на контактных с инструментом поверхностях планшайбы станка в условиях предприятий-изготовителей универсальных шлифовальных станков создает конструктивно решающие предпосылки для организации потребителем станка АИШ и других электрофизикохимические технологий, поскольку последующие модернизационные мероприятия (включение в станочную систему источника-генератора технологического тока и обеспечение токоподвода в зону резания) уже не требуют вмешательства в формообразующую точность шлифовальных станков, обеспеченную в станкостроительной промышленности. Это замечание особенно существенно для тяжелых и уникальных станков, например вальцешлифовальных, впервые успешно апробированных в технологии АИШ при обработке восстановленного наплавкой валка штрипсового стана «300» металлургического комбината «Криворожсталь» [1] и в ремонтно-реновационный период жизненного цикла обычно модернизируемых в условиях завода-изготовителя, среди прочего обеспечивающих надлежащую форморазмерную точность изделия.

Список литературы:

1. Рыжов Э.В., Клименко С.А., Гуцаленко О.Г. Технологическое обеспечение качества деталей с покрытиями. – К.: Наук. думка, 1994. – 180 с.