

## **ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ОБРОБКИ ДЕТАЛЕЙ МАШИНОБУДУВАННЯ ЗА РАХУНОК ВИКОРИСТАННЯ СПЕЦІАЛІЗОВАНОГО ПРИСТОСУВАННЯ**

**Немченко В.А., Євсюкова Ф.М.**

*Національний технічний університет  
«Харківський політехнічний інститут»,  
м. Харків*

При використанні верстатів повинні широко застосовуватися спеціалізовані пристосування, спеціалізований різальний інструмент і, нарешті, вимірювальний інструмент у вигляді граничних (стандартних і спеціальних) калібрів і шаблонів, які забезпечують взаємозамінність оброблених деталей.

Спеціалізовані пристосування являють собою поєднання універсальних пристосувань з додатковими або змінними пристроями, призначеними для обробки серії заготовок певної конфігурації та розмірів. Ці пристосування широко використовуються в умовах серійного виробництва при обробці схожих по конфігурації і розмірам заготовок і дозволяють швидко переналадити верстат для обробки заготовок різних найменувань.

Спеціалізовані пристосування складаються з двох частин: універсальної і змінної. Універсальна частина пристосування є постійною і складається з корпусу, приводу і т. д. Змінна частина складається зі змінних елементів, що виготовляються відповідно до форм і розмірів групи деталей, оброблюваних в даному пристосуванні.

Метою роботи є підвищення ефективності обробки деталей машинобудування за рахунок використання спеціалізованого пристосування.

Показано, що спеціалізовані пристосування забезпечують базування і закріплення типових по конфігурації заготовок різних розмірів в заданому діапазоні. Спеціалізовані пристрої забезпечують оснащення операції при обробці деталей, які згруповані за конструкторськими ознаками і схемами базування компонування, за схемою агрегування яка являє собою базову конструкцію корпусу зі змінними наладками для груп деталей.

Розглянуто методику компонування спеціалізованого пристосування для токарних верстатів. Для установки і закріплення заготовок по зовнішньому діаметру застосовується дво - і трикулачкові патрони з використанням змінних кулачків. В таких патронах змінні кулачки сполучаються з основними кулачками патрона через шпонковий виступ і паз і фіксуються гвинтами.

Використання спеціалізованого пристосування збільшило точність обробки типового деталі представника за рахунок правильної орієнтації деталі та ріжучого інструменту, розширило технологічні можливості обладнання, збільшило продуктивність праці завдяки скороченню допоміжного часу та скоротило витрати часу за контролем деталі.