

РАЗРАБОТКА 3D-МОДЕЛИ
«ШТАМП ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛАСТИН РОТОРА»

Д. А. БОРОДИН

Научный руководитель Ю. А. ГУЩА
ГУ ВПО «Белорусско-Российский университет»

Штамп предназначен для вырубki за один ход пресса наружного и внутреннего контуров пластин ротора. Работа штампа заключается в следующем. В зазор между верхней и нижней частями штампа подают заготовку в виде полосы (рис. 1). Боковая кромка полосы скользит по одному фиксатору. Величина подачи полосы ограничивается вторым фиксатором. Во время рабочего хода штампа фиксаторы утопают в съемнике.

Когда верхняя часть штампа поднимается, фиксаторы под действием пружин выступают над плоскостью съемника. Направляющие втулки и колонки обеспечивают совпадение контуров пуансона и матрицы. Верхняя часть штампа заблокирована с приспособлением, подающим сжатый воздух. Когда начинается движение диска вниз (при поднятом положении верхней части штампа), автоматически включается подача сжатого воздуха.

Диск через пальцы и кольцо выбрасывателя выталкивает готовую деталь из матрицы вниз, во время падения она сдувается струей сжатого воздуха. Отходы полосы, из которой вырубают пластины ротора, с пуансон-матрицы снимает съемник, который поднимается при разжатии пружин. Отходы от пробивки отверстий проваливаются под стол пресса.

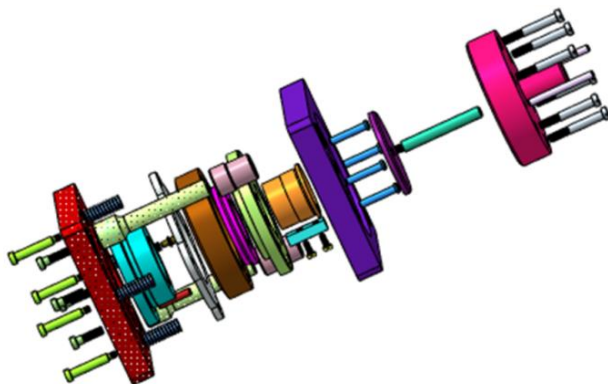


Рис. 1. 3D-модель «Штамп для изготовления пластин ротора»