

П. В. СИЛИНА

Научный руководитель Л. А. СИВАЧЕНКО, д-р техн. наук, проф.

Консультант А. В. КАРПЕНКО

ГУ ВПО «Белорусско-Российский университет»

Una nueva dirección en la solución de las tareas planteadas puede ser la creación de unidades tecnológicas multifuncionales basadas en cuerpos de trabajo de fresado de agujas.

Para la selección de las variantes efectivas de la aplicación tecnológica de los mecanismos de los actos individuales del fresado de agujas y la reducción de los volúmenes de las investigaciones de búsqueda hemos seleccionado los esquemas más perspectivas de la realización del proceso.

En el primer esquema para alimentar la materia prima y descargar el producto triturado se proporcionan boquillas. El material se muele en espacios en forma de cuña entre la superficie interna de la cámara de trabajo y los extremos de los elementos de varilla. Para mejorar el proceso de trituración, la superficie de la cámara de trabajo orientada hacia el rotor se acondiciona mejor con corrugaciones pequeñas. Esta trituradora ha sido probada. La trituración se sometió a piezas largas de goma, con una sección transversal de 20 x 40 mm, alimentadas uniformemente a través del tubo de carga y sometidas a numerosas microsecciones por los extremos de los elementos de varilla de alambre del órgano de trabajo. Los resultados obtenidos indican una alta intensidad del proceso de molienda y la posibilidad de obtener polvos finamente dispersos de goma, plásticos y una serie de materiales compuestos.

La trituradora de mandíbula tiene dos enlaces de trabajo principales: un rotor giratorio con elementos de alambre y un elemento vibratorio que cubre parte de la superficie exterior del rotor y con su extremo superior está montado en el eje, y en la parte central está conectado con el empujador, lo que le comunica oscilaciones de alta frecuencia. Las vibraciones adicionales de la mandíbula permiten un aumento significativo en el proceso de trabajo al aumentar el número de partículas que caen directamente en las zonas de fractura entre los extremos de los elementos de alambre y la parte de trabajo de la mandíbula.

CONCLUSIONES.

1. Es deseable llevar a cabo la superficie de trabajo de la mandíbula con corrugación.
2. Los diseños desarrollados están planeados para ser utilizados en procesos tecnológicos asociados con el procesamiento anisotrópico y heterogéneo en la composición y propiedades de los materiales.

