

SUMMARY

The article runs that different lubricative materials and air influence on porosity hermeticity of casts which are received with method of casting under pressure.

It is also mentioned about the results of strict sequence of press-form's filling with metal.

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ

1. Белопухов А.К. Технологические режимы литья под давлением. - М.: Машиностроение, 1967.-240 с.
2. Зеленев В.Н., Кисиленко Л.Е. Смазка пресс-форм литья под давлением. - М.: Машиностроение, 1988.-143 с.

Поступила в редколлегию 16 декабря 2002г.

УДК 621.941

ДВОКРОМКОВА ЧЕРВ'ЯЧНА ФРЕЗА

Н.С. Равська, д.т.н.; О.А. Охріменко, асп.

(Національний технічний університет України "КПІ")

На даний час в машинобудівній промисловості України склалася тенденція до універсальності, швидкого переналадження і гнучкості виробництва, для яких характерно випуск продукції дрібними серіями, одиничне чи виробництво дослідних партій. Одне із домінуючих положень при обробці зубчатих евольвентних колес у сучасному машинобудуванні займають черв'ячні зуборізальні фрези завдяки своїй універсальності, високій продуктивності і точності одержуваних колес.

Для одержання теоретично точної евольвенти на зубчатому колесі черв'ячна фреза повинна бути виготовлена на базі евольвентного черв'яка. Проте складність виготовлення таких фрез вимагає застосування осевого затилування, а отже, спеціальної конструкції затилувального верстата, спеціальних пристосувань до цього верстата, а також спеціальних контрольних приладів. Тому евольвентні фрези заміняють архімедовими, що вносить вже на етапі профілювання фрези похибки в профіль колеса, що нарізається.

Відомі наступні методи профілювання черв'ячних зуборізальних фрез.

Заміна криволінійного профілю осевого перерізу евольвентного черв'яка прямолінійним по дотичній на дільному діаметрі (рис.1).

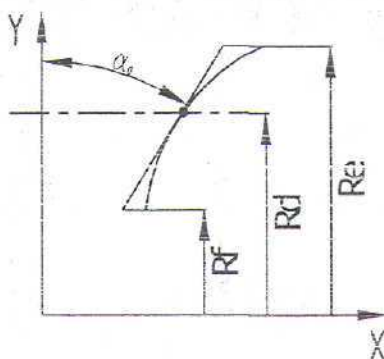


Рисунок 1 - Заміна криволінійного профілю осевого перерізу евольвентного черв'яка прямолінійним по дотичній на дільному діаметрі