

КОНТРОЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

*Левкович Владислав Викторович, студент 4-го курса
кафедры «Механизация и автоматизация дорожно-строительного комплекса»
Белорусский национальный технический университет, г. Минск
(Научный руководитель – Конопацкий А.В., старший преподаватель)*

Контрольное приспособление предназначено для контроля толщины зуба по делительному диаметру. Приспособление состоит из основания 1, на котором закреплены две стойки 2 и 3. В стойке 3 закреплён неподвижный центр 4, а в стойке 2 – регулируемый, который фиксируется фиксатором 20, за счёт чего происходит поджим и отжим детали. Корпус состоит из двух призм соединенных поперечиной, державки, рычага, втулки и винта [1].

На рисунке ниже приведено разработанное контрольное приспособление для проверки заготовок, деталей и узлов машин на промежуточных этапах обработки и при окончательной приемке, выявляя точность размеров, взаимного положения поверхностей и правильность их геометрической формы (Рис. 1).

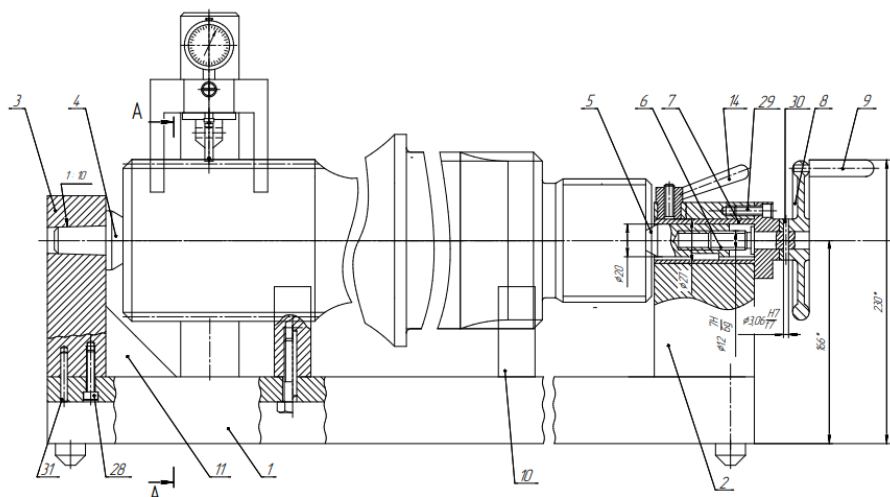


Рисунок 1 – Контрольное приспособление

Перед контролем приспособление настраивают по эталону. По точному значению размера эталона, измеренного с точностью до 0,0005 мм, стрелку индикатора устанавливают таким образом, чтобы нулевое показание соответствовало номинальному размеру контролируемой детали [2].

Для измерения необходимо установить приспособление на вал таким образом, чтобы шарики находились на боковых поверхностях зуба. Для

настройки приспособления служит винт. Толщина зуба шлицев определяется по показаниям [2].

Так же ниже показано контрольное приспособление выполненное в программе SolidWorks (Рис. 2).

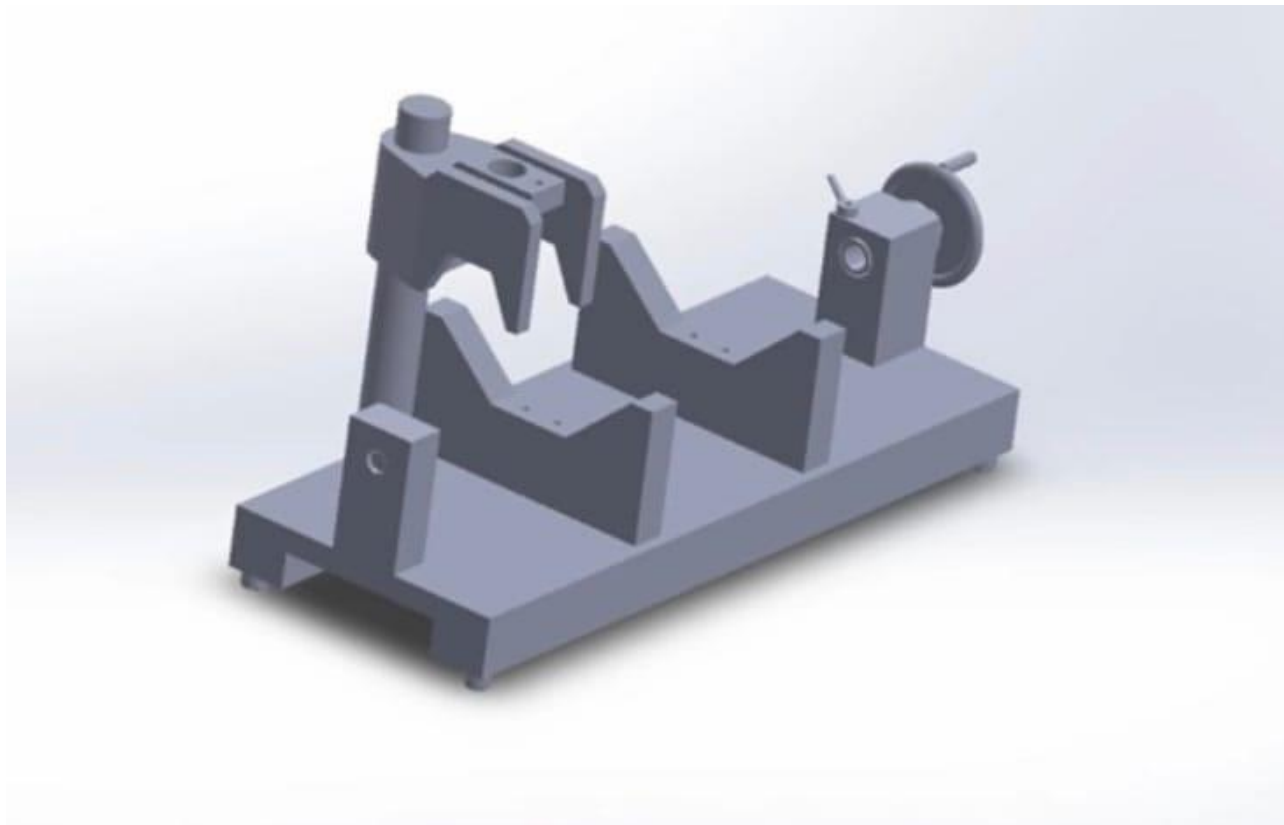


Рисунок 2 – 3D модель приспособления

Литература:

1. [Электрон. ресурс]: — Режим доступа: <https://studfile.net/preview/8656839/page:26/> - Дата доступа: 15.12.2022.
2. [Электрон. ресурс]: — Режим доступа: <https://infopedia.su/1x4ed0.html> - Дата доступа: 18.12.2022.