

Закрепление заслонки с корпусом устройства и фланцем вакуумной камеры происходит сразу через три элемента. Как и в случае с фланцем, служащим для фиксации внутренностей устройства, эти элементы имеют 8 отверстий диаметром 9 мм, через которые обеспечивается болтовое соединение.

УДК 621.793.06

Последовательность сборки проектируемого устройства защиты смотровых окон

Сильченко В. С., выпускник

Белорусский национальный технический университет

Минск, Республика Беларусь

Научный руководитель: к.т.н., доцент Комаровская В. М.

Аннотация:

Разработана технологическая схема сборки спроектированной конструкции защитного устройства смотрового окна с учетом его конструктивных особенностей.

Этап сборки является не менее важным, чем этап проектирования.

Перед сборкой устройства все резьбовые отверстия и прочие отверстия, поверхности трения и другие ответственные поверхности узлов должны быть очищены сжатым воздухом.

Первоначально надо определиться с базовой деталью, то есть с первичным элементом, от которого начинается сборка. Базовой может быть как деталь, так и сборочная единица. В нашем случае базовой деталью выбран корпус.

Построение процессов общей и узловой сборки может быть наглядно представлено при помощи технологической схемы, представленной на рисунке 1. Эта схема отражает последовательность комплектования изделия и его составных частей.

К корпусу последовательно присоединяются другие элементы: уплотнения, не допускающие перетекание газа из одной полости в другую, сопла, стекло, фланец; а также сборные узлы: заслонка и вакуумная камера (точнее, ее фланец). Нельзя забывать об элемен-

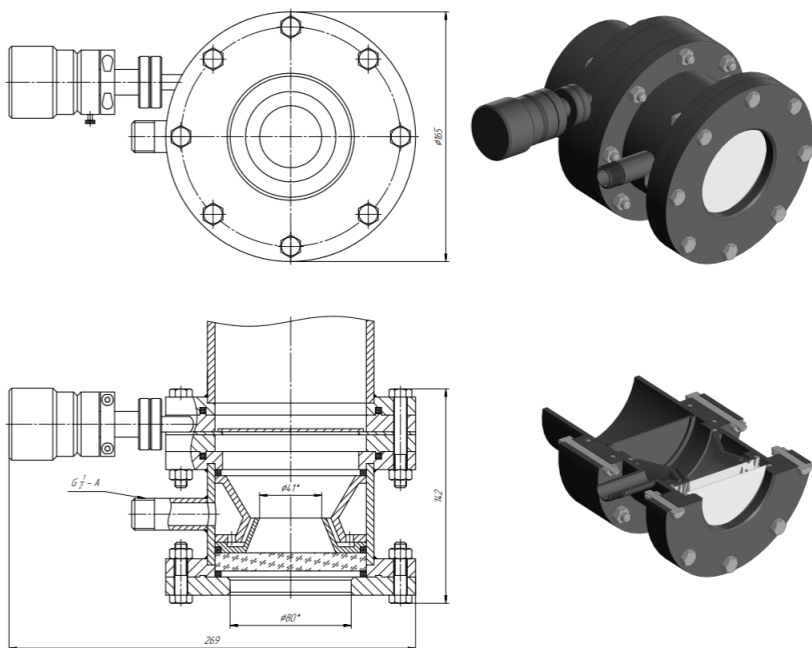


Рис. 3 – Вид на защитное устройство после сборки

См. рисунок содержит как чертеж устройства в сборе, так и 3D-вид на него с разрезом и без, чтобы иметь полное представление о составляющих механизма.

УДК 621.745

Использование вакуума в процессах экструзии различных материалов

Соловей И. В, студент

Белорусский национальный технический университет

Минск, Республика Беларусь

Научный руководитель: к.т.н. Корнеев С. В.