

КОНСТРУКЦИИ СПЕЦИАЛЬНОГО
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ,
ИЗГОТАВЛИВАЕМОГО ПРЕДПРИЯТИЯМИ ОТРАСЛИ
ДЛЯ СОБСТВЕННЫХ НУЖД

УДК 621.791.763.1.039

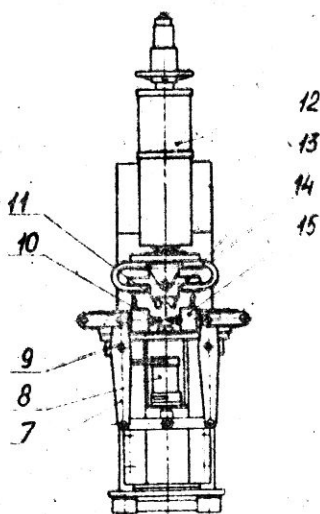
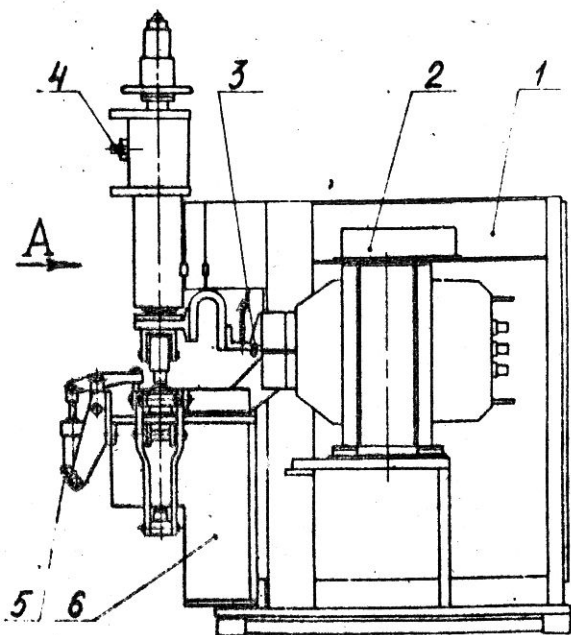
МАШИНА ДЛЯ РАСКЛЕПКИ ВАЛА СОШКИ
РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

Машина представляет собой агрегат, состоящий из одно-точечной универсальной сварочной машины SF-260 и оснастки, установленной на раме и предназначенной для расклепки вала сошки в двух точках в условиях массового производства.

Техническая характеристика

Производительность, дет/ч	240
Количество импульсов	3
Тип трансформатора	SF- 260
Мощность трансформатора при ПВ=50%, кВА	260
Максимальный ток в момент сварки, А	700
Напряжение питания, В	380
Напряжение цепи управления, В	110
Привод машины	пневматический
Давление воздуха в системе, кгс/см ²	5-6
Расход воздуха, м ³ /мин	1,8
Охлаждение	водяное
Давление в системе охлаждения кгс/см ²	2-4
Расход охлаждающей воды, м ³ /ч	6
Габариты, мм:	
длина	2130
ширина	900
высота	2604
Масса, кг	2000

Машина (рис. 1 и вид А) состоит из рамы сварочной машины SF-260 1, оснастки 6, электрооборудования 2, системы охлаждения 3, пневмосистемы 4.



Оснастка для расклепки вала имеет следующую конструкцию: на основании смонтировано прижимное устройство с пневмоцилиндром 5, фиксатор для свариваемой детали 9, боковые подвижные электроды 10, закрепленные в токоведущих головках 15 и соединенные с трансформатором электроподводящими гибкими шинами.

Сжатие электродов и расклепка вала после нагрева металла до пластического состояния осуществляются пневмоцилиндром 8 через систему рычагов 7.

Положение электродов относительно оси детали выставляется регулировочными гайками.

Рис. 1. Общий вид машины.
Вид А.