



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

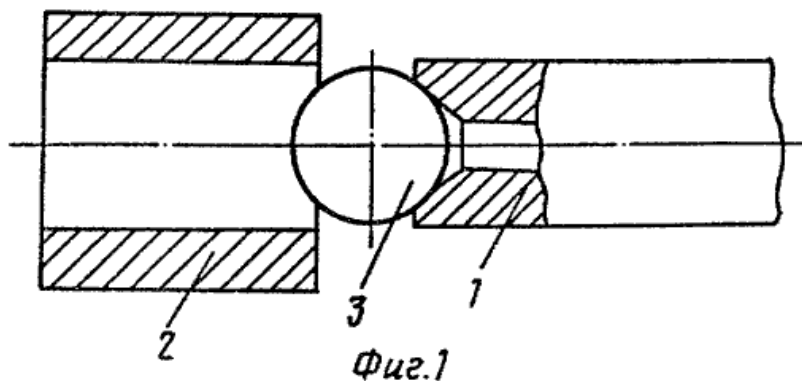


1
(21) 4456261/25-08
(22) 06.07.88
(46) 23.04.90. Бюл. № 15
(75) В.М.Пестунов
(53) 621.757(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 476959, кл. В 23 Р 19/04, 1975.

(54) СПОСОБ СБОРКИ ПАРЫ ВАЛ-ВТУЛКА

(57) Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано для автоматизации сборочных процессов. Цель изобретения - повышение про-

2
изводительности и расширение технологических возможностей. Способ заключается в том, что перед сборкой на торцовую поверхность валика 1, обращенную к втулке 2, устанавливают шарик 3, который центрируют по выполненному на указанном торце валика 1 коническому отверстию, расположенному соосно с осью наружной поверхности валика. После этого осуществляют поиск оси втулки 2, совмещение собираемых деталей и их соединение. Указанный процесс сборки может быть совмещен с процессом калибрования. 2 ил.



Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано для автоматизации сборочных процессов.

Цель изобретения - повышение производительности и расширение технологических возможностей.

На фиг. 1 изображена схема процесса поиска отверстия втулки валиком, на фиг. 2 - схема сборки валика с втулкой.

Способ осуществляют следующим образом.

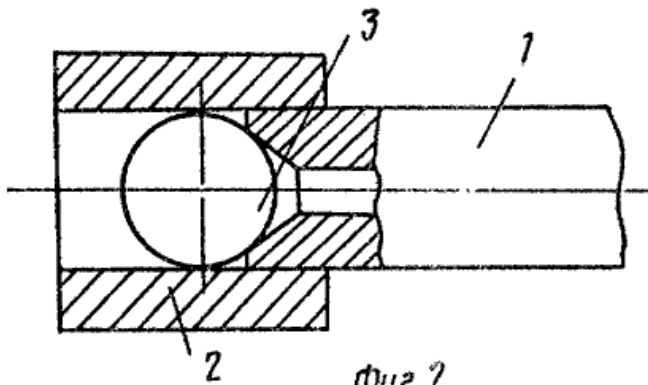
Перед сборкой на торцовую поверхность валика 1, обращенную к втулке 2, устанавливают шарик 3. При этом шарик 3 центрируют (совмещают его центр с осью валика 1) при помощи выполненного на указанном торце валика 1 конического отверстия, расположенного соосно с осью валика 1. После этого осуществляют поиск оси отверстия втулки 2 путем подведения к ней валика 1 с шариком 3. Совмещение осей втулки 2 и валика 1 осуществляют за счет соскальзывания шарика 3 в отверстие втулки 2 при несовпадении осей валика 1 и втулки 2. совме-

щение осей валика 1 и втулки 2 обеспечивается при величине их несовпадения, близкой к радиусу шарика 3, величина которого должна быть не меньше радиуса валика 1.

Процесс сборки согласно предлагаемому способу может быть совмещен с процессом калибрования как окончательного метода обработки отверстия во втулке 2 перед сборкой.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

- 15 Способ сборки пары вал - втулка, заключающийся в поиске отверстия и совмещении его оси с осью вала, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности и расширения технологических возможностей, совмещение осей вала и отверстия осуществляют с помощью шарика, предварительно установленного на торцовую поверхность валика, обращенную к втулке, и сцентрированного по выполненному на указанном торце валика коническому отверстию, расположенному соосно с осью наружной поверхности валика, причем диаметр шарика не меньше диаметра валика.



Фиг. 2

Составитель В.Сергеев

Редактор Н.Тулица

Техред М.Ходанич

Корректор Э.Лончакова

Заказ 802

Тираж 598

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г.Ужгород, ул. Гагарина, 101