

Краткое описание выполненной работы Н.М. Кукуевой и Прокопенко А.В.

Цель работы : Разработка технологического процесса для формообразования поперечно-гофрированных оболочек диаметром 200 мм из листового материала на универсальном оборудовании

Существующий технологический процесс .

Заготовка - сварное кольцо .Формообразование начинается с центрального зига,

далее происходит формовка последовательно 2-х зигов,затем калибровка по высоте токарная по высоте правка зигов на приспособлении и контроль.

Недостатки существующего техпроцесса.

1 Из-за специфики детали ;пуансон и матрица металлические разъемные состоят из 6 секторов вследствие этого образуются глубокие вмятины ,находящиеся в пределах допуска на металл .Но эти вмятины могут послужить концентраторами напряжений для возникновения трещин .что не допустимо.

Наша работа направлена на исключение данного недостатка.

Мы предлагаем использовать металлическую матрицу и резиновый пуансон.

Преимущества данного метода.:

1. Возможность формирования гофров разнообразных сечений .
2. Возможность получение оболочек с высокой равномерностью высоты гофров
3. Минимальное повреждение стенок гофра оболочки по внутренней поверхности вследствие отсутствия контакта внутренней поверхности с жестким инструментом.