

ВИБІР МЕТОДІВ БЕЗПРЕСОВОЇ ШТАМПОВКИ В УМОВАХ ДРІБНОСЕРІЙНОГО ВИРОБНИЦТВА

Горбiк А.Ю., Щиглов С.В.

Науковий керiвник – канд. техн. наук, доц. Савченко М.Ф.

Харкiвський нацiональний економiчний унiверситет
iменi Семена Кузнеця

(61001, Харкiв, проспект Науки, 9-а, каф. Природничих наук та технологiї, тел.
(057)702-02-65, E-mail: kaftech@edu.ua)

Найважливишими завданнями, що стоять в умовах ринкової економіки перед технологією сільськогосподарчого машинобудування, є, з одного боку, підвищення ефективності використання ресурсів, а з іншого, збільшення конструктивної складності і вимог до точності і якості виробів. Вироби можуть бути представлені як окремі деталі, виготовлені як товар або як комплектуючі для складальних одиниць з різноманітних матеріалів. У дрібносерійному виробництві для споживачів можуть бути затребувані вироби також і в сфері послуг, наприклад в процесі проведення ремонтних робіт.

Показано, що в умовах дрібносерійного виробництва більш кращі по критеріями собівартості можуть бути безпресові методи для виготовлення виробів в окремих технологічних блоках або в стендових пристроях

Приклад імітаційної моделі для таких комплексів наведено на рис.

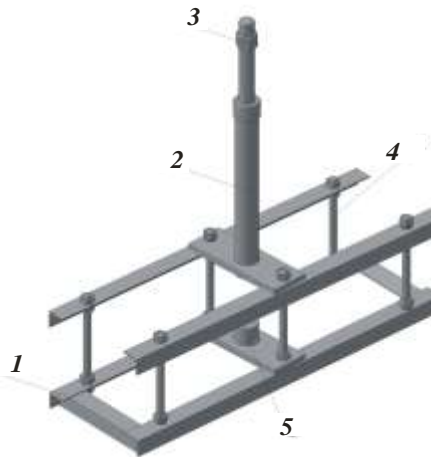


Рис. Імітаційна модель комплексу для безпресової (стендової) штамповки: 1 - основа; 2 - пристрій базування робочого органу -силового елемента 3; 4 - елементи кріплення (розміщення) елементів комплексу; 5 - елементи базування елементів (наприклад, оснащення)

Особливістю запропонованого методу можна вважати можливість погоджувати на етапі проектування технологічних процесів розміри основних елементів комплексу безпресового штампування, їх розміщення і використання. Перевагою такого комплексу є можливість гнучко змінювати як його розміри, так і розміри виробів, що виготовляються в комплексах стендового типу.

Розроблені критерії для вибору раціональних технологічних параметрів та їх оцінювання.