

## ЗАДАНИЕ

Выполнить рабочие чертежи пяти деталей (1, 2, 3, 4, 6). На чертеже детали поз. 4 выполнить построение точек и центров сопряжений. На чертеже детали поз. 6 выполнить построение участка спирали Архимеда.

1 деталь *Угольник* - 25 баллов; 2 деталь *Корпус* - 25 баллов;  
3 деталь *Корпус* - 10 баллов; 4 деталь *Дорнодержатель* - 20 баллов  
6 деталь *Решётка* - 20 баллов.

## ПРИНЦИП РАБОТЫ

Головка является частью машины для литья изделий из термопластичных масс. Предназначена для преобразования подаваемой в неё пластичной массы в трубку, которая затем охлаждается и затвердевает.

Внутри головки происходят следующие процессы. Расплавленная масса шнеком подаётся в отверстие переходника 5, фильтруется через решётку 6 и проходит через канал угольника 1 в отверстие корпуса 3. Наконечник дорнодержателя 4 рассекает массу на конусообразный поток, который проходит через кольцевое отверстие во фланце дорнодержателя 4, обтекает его нижнюю часть, а затем обтекает дорн 9. На выходе масса проходит между дорном 9 и матрицей 8 и выходит в виде трубки.

Решётка 6 задерживает нерасплавленные гранулы и направляет их в стороны к стенке угольника 1, где они расплавляются. В кольцевых наружных пазах угольника 1 и корпусов 2 и 3 располагаются электронагреватели для обогрева внутренних полостей. В отверстия с **резьбой М12** устанавливаются термопары для контроля температуры.

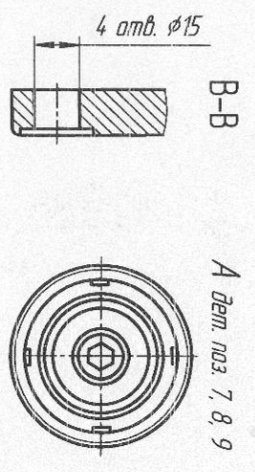
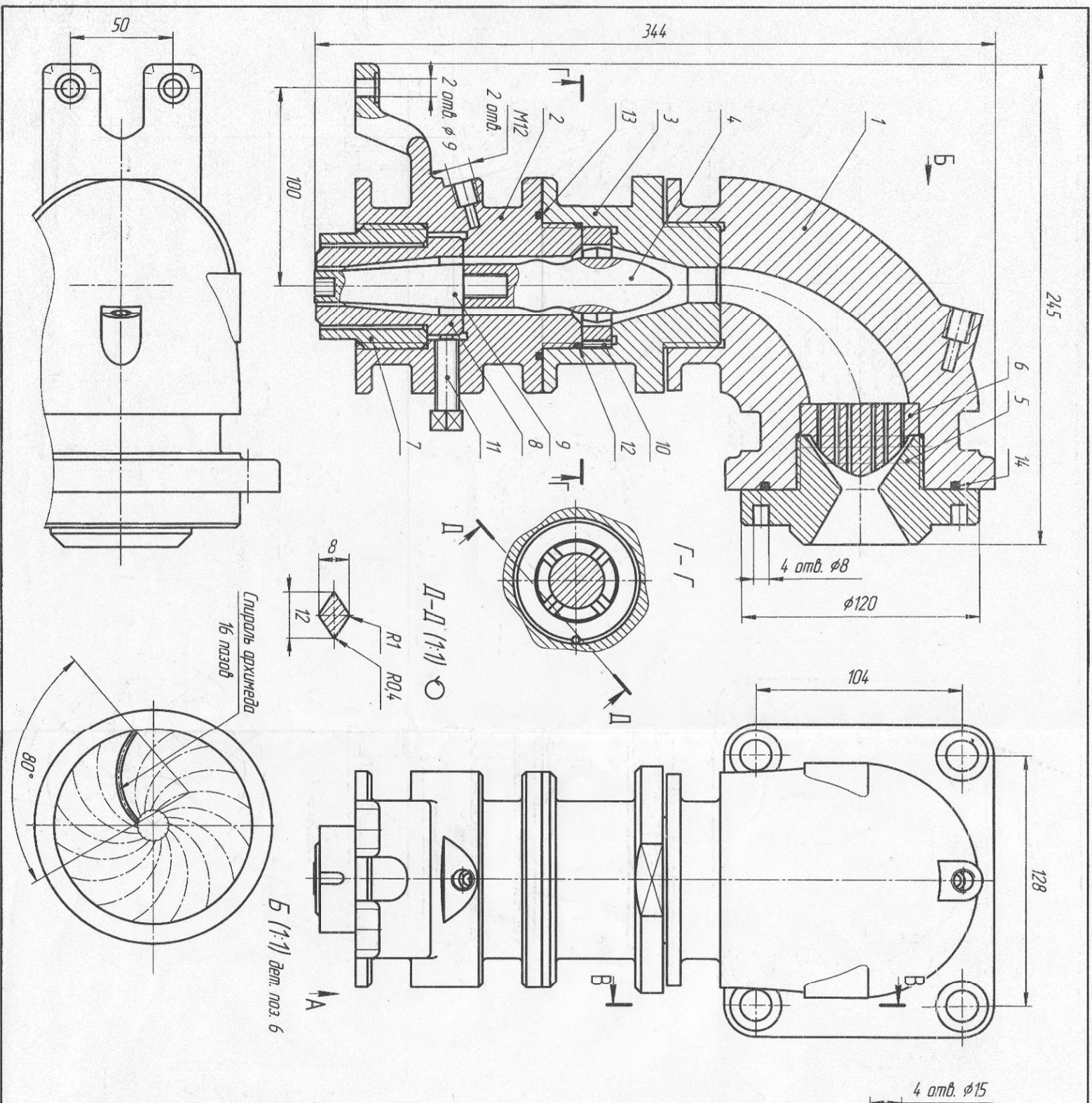
Корпуса 2 и 3, угольник 1, переходник 5 и держатель 7 соединяются между собой при помощи **резьбы диаметром 64 и шагом 2**. Плотное соединение между этими деталями осуществляется за счёт чистовой обработки торцевых поверхностей и уплотнительных колец 12, 13 и 14. Все поверхности деталей, соприкасающиеся с пластичной массой, хромированы и отполированы.

## ПОРЯДОК СБОРКИ

В угольник 1 вставляют решётку 6, кольцо 14 и вкручивают переходник 5.

Дорнодержатель 4 и дорн 8 соединяют вместе, устанавливают в корпус 3 и фиксируют винтом 10, полученную сборочную единицу вкручивают в угольник.

В корпус 2 вставляют матрицу 8 и вкручивают держатель 7. Затем в корпус 2 помещают кольцо 13, а в корпус 3 кольцо 12 и вкручивают корпус 2 в корпус 3. В нужном положении матрица 8 фиксируется установочным винтом 11 и держателем 7.



Поз.	Наименование	Кол.	Материал
<b>Детали</b>			
1	Угольник	1	Сталь 40Х
2	Корпус	1	Сталь 45
3	Корпус	1	Сталь 45
4	Доподержатель	1	Сталь 40Х
5	Переходник	1	Сталь 45
6	Решётка	1	Сталь 40Х
7	Держатель	1	Сталь 30
8	Матрица	1	Сталь 40Х
9	Диск	1	Сталь 40Х
<b>Стандартные изделия</b>			
10	Вит М4х12	1	
11	Вит М 12х28	1	
12	Кольца по ГОСТ 9833-73		
13	059-065-36	1	
14	070-076-36	1	
15	092-100-46	1	
<b>Оптимизация 2011 Москва</b>			
<b>Головка</b>		<b>Масштаб</b>	
Сборочный чертеж		1:2	