|  |
| --- |
| **ОПРЕДЕЛЕНИЕ НОРМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ И ПОДАЧ С УЧЕТОМ ЗАДАННОЙ ТОЧНОСТИ ПРИ НАКАТЫВАНИИ ШАРОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ С САМОПОДАЧЕЙ** |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **КОНОВАЛОВ Е.Г.**, **ГОЛЕМБИЕВСКИЙ АНАТОЛИЙ ИОСИФОВИЧ**1 |

|  |
| --- |
| Тип: статья в журнале - научная статья Язык: русский |
|  |
| Номер: [3](https://www.elibrary.ru/contents.asp?id=37251250&selid=37251251) Год: 1970  Страницы: 157-160 |

|  |  |
| --- | --- |
| ЖУРНАЛ: | |
|  | [ИЗВЕСТИЯ ВЫСШИХ УЧЕБНЫХ ЗАВЕДЕНИЙ СССР. МАШИНОСТРОЕНИЕ](https://www.elibrary.ru/contents.asp?id=37251250) Учредители: Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет) (Москва) |

|  |  |
| --- | --- |
| АННОТАЦИЯ: | |
|  | Предлагается методика аналитического расчета усилий и подач с учетом заданной точности обработки при накатывании шаровых деталей с самоподачей. Методика основана на использовании законов упругого отжатия технологической системы станок—приспособление—инструмент—деталь. |

|  |  |
| --- | --- |
| БИБЛИОМЕТРИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ: | |
|  | |  |  | | --- | --- | | Входит в РИНЦ®: да | Дециль в рейтинге по направлению: 5 | | Входит в ядро РИНЦ®: да |  | |  |  | |  |  | |  |  | |  |  |  |  | | --- | |  | | Тематическое направление: Civil engineering |  |  | | --- | |  | | Рубрика ГРНТИ: | Машиностроение / Станкостроение | |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| СПИСОК ЦИТИРУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ: | |
|  | |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 1. | [Коновалов Е. Г.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930494&fam=%D0%9A%D0%BE%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%B0%D0%BB%D0%BE%D0%B2&init=%D0%95+%D0%93), [Фломенблит А. И.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930494&fam=%D0%A4%D0%BB%D0%BE%D0%BC%D0%B5%D0%BD%D0%B1%D0%BB%D0%B8%D1%82&init=%D0%90+%D0%98), [Голембиевский А. И.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930494&fam=%D0%93%D0%BE%D0%BB%D0%B5%D0%BC%D0%B1%D0%B8%D0%B5%D0%B2%D1%81%D0%BA%D0%B8%D0%B9&init=%D0%90+%D0%98), Отделочно-упрочняющая обработка шаровых поверхностей//[Машиностроитель](https://www.elibrary.ru/contents.asp?titleid=7879).-1969.-№ 2   |  |  | | --- | --- | | Контекст: | *...Устройства, работающие по этому способу [1, 2], выгодно отличаются простотой механики, так как не требуют наличия специального механизма подач, и относительно небольшим усилием накатывания, благодаря малой ширине накатных роликов и незначительной площади контакта ролика и обрабатываемой поверхности...* | |  | | 2. | [Коновалов Е. Г.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930497&fam=%D0%9A%D0%BE%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%B0%D0%BB%D0%BE%D0%B2&init=%D0%95+%D0%93) и д р., Отделочно-упрочняющая обработка методом поверхностного пластического деформирования на Калининградском заводе «Автозапчасть»//«Тезисы докладов научно-технической конференции 1969 года по технологии машиностроения», Калининград, 1969.   |  |  | | --- | --- | | Контекст: | *...Устройства, работающие по этому способу [1, 2], выгодно отличаются простотой механики, так как не требуют наличия специального механизма подач, и относительно небольшим усилием накатывания, благодаря малой ширине накатных роликов и незначительной площади контакта ролика и обрабатываемой поверхности...* | |  | | 3. | [Дарков А. В.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930499&fam=%D0%94%D0%B0%D1%80%D0%BA%D0%BE%D0%B2&init=%D0%90+%D0%92), [Митропольский Н. М.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930499&fam=%D0%9C%D0%B8%D1%82%D1%80%D0%BE%D0%BF%D0%BE%D0%BB%D1%8C%D1%81%D0%BA%D0%B8%D0%B9&init=%D0%9D+%D0%9C), [Шпиро Г. С.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930499&fam=%D0%A8%D0%BF%D0%B8%D1%80%D0%BE&init=%D0%93+%D0%A1), Сопротивление материалов, «Высшая школа», М., 1959.   |  |  | | --- | --- | | Контекст: | *...При размерах, указанных на рис. 2, отжатие и прогиб определяются по формулам (в целях сокращения объема статьи вывод формул не приводится [3, 4]) У АВ = Р JaJb (1) (2> где jа и jв - жесткость опор А и В; I - момент инерции вала Е - модуль упругости...* | |  | | 4. | [Колев К. С.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930500&fam=%D0%9A%D0%BE%D0%BB%D0%B5%D0%B2&init=%D0%9A+%D0%A1) Вопросы точности при резании металлов.-Киев: Машгиз, 1961.   |  |  | | --- | --- | | Контекст: | *...При размерах, указанных на рис. 2, отжатие и прогиб определяются по формулам (в целях сокращения объема статьи вывод формул не приводится [3, 4]) У АВ = Р JaJb (1) (2> где jа и jв - жесткость опор А и В; I - момент инерции вала Е - модуль упругости...* | |  | | 5. | [Целиков А. И.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930502&fam=%D0%A6%D0%B5%D0%BB%D0%B8%D0%BA%D0%BE%D0%B2&init=%D0%90+%D0%98), Теория и расчет усилий в прокатных станах. -М.: Металлургиздат, 1962.   |  |  | | --- | --- | | Контекст: | *...При накатывании глубина вдавливания ролика сравнительно невелика, а поэтому площадкой контакта можно считать ее проекцию на плоскость, перпендикулярную усилию, как это принято в прокатном деле [5]. f = 3(2 + r f ) (2|/ T + 5 ) V svvm=s), (7> где Z7- площадка контакта; d - диаметр шаровой поверхности; R - профильный радиус накатного ролика; 5 - самоподача; к - припуск под накатывание...* | |  | | 6. | [Коновалов Е. Г.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930503&fam=%D0%9A%D0%BE%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%B0%D0%BB%D0%BE%D0%B2&init=%D0%95+%D0%93), [Сидоренко В. А.](https://www.elibrary.ru/author_items.asp?refid=614930503&fam=%D0%A1%D0%B8%D0%B4%D0%BE%D1%80%D0%B5%D0%BD%D0%BA%D0%BE&init=%D0%92+%D0%90), Чистовая и упрочняющая ротационная обработка поверхностей.-Минск: Высшая школа, 1968.   |  |  | | --- | --- | | Контекст: | *...По величине площадки контакта и удельному давлению определим усилие накатывания P = qF, (8) или, после подстановки значения F и q= (1,8-ь2,1) «т [6], о zK-f- а (2 V T r K + S) / M h S ) . (9> Рис. 3...* | |  | |