



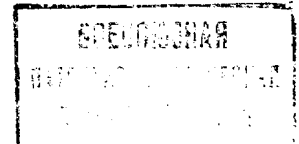
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(11) **SU** (11) **1610144 A1**

(51) ⁵ F 16 H 13/08, 1/32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



1
(21) 4081782/25-28; 4081791/28
(22) 13.05.86
(46) 30.11.90. Бюл. № 44
(71) Украинский филиал Центрального конструкторского бюро арматуростроения и Могилевский машиностроительный институт
(72) Р.М.Игнатищев, Б.В.Кармугин, В.А.Ананьевский, В.И.Довженко и А.И.Крез
(53) 621.833.06 (088.8)
(56) Игнатищев Р.М. Трехсинусоидные передачи с основами специфических расчетов передачи "РУС6-7" - Могилевский машиностроительный институт, 1975, с. 15, фиг. 4.

2
(54) СПОСОБ СБОРКИ ВИБРОГЕНЕРАТОРА ЭКСЦЕНТРИКОВОЙ КРУГОСИНУСОИДНОЙ ПЕРЕДАЧИ
(57) Изобретение относится к машиностроению, к способам сборки виброгенераторов эксцентриксовой кругосинусоидной передачи. С целью упрощения технологии изготовления и повышения долговечности виброгенератора способ включает операции: укладку шариков в дорожки качения наружного кольца, установку коаксиально с последним внутреннего кольца и соединение колец между собой перемычками. Перемычки образуют проставками, которые устанавливают между кольцами и совместно с последними пластически деформируют. Проставки перед их установкой могут быть предварительно изогнуты. 1 з.п. ф-лы, 9 ил.

Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано в редукторостроении.

Цель изобретения - упрощение технологии изготовления изделия и повышение долговечности.

На фиг. 1 изображен виброгенератор в сборе; на фиг. 2 - опорный диск; на фиг. 3 - разрез А-А на фиг. 2; на фиг. 4 - накладной диск; на фиг. 5 - разрез Б-Б на фиг. 4; на фиг. 6 - проставка; на фиг. 7 - вид В на фиг. 6; на фиг. 8 - проставка в предварительно изогнутом состоянии; на фиг. 9 - взаимное положение элемен-

тов перед заключительным этапом сборки.

Способ сборки виброгенератора эксцентриксовой кругосинусоидной передачи осуществляется следующим образом.

В дорожку качения наружного кольца 1 устанавливают непрерывным рядом комплект шариков 2. Затем коаксиально наружному кольцу 1 устанавливают внутреннее кольцо 3 и шарики 2 равномерно распределяют по окружности в кольцевом зазоре между внутренним и наружным кольцами. Последние кладут на опорный диск 4 с гнездами 5 под шари-

(11) **SU** (11) **1610144 A1**

ки. При этом плоские торцовые поверхности наружного и внутреннего колец соприкасаются с плоской поверхностью 6 опорного диска.

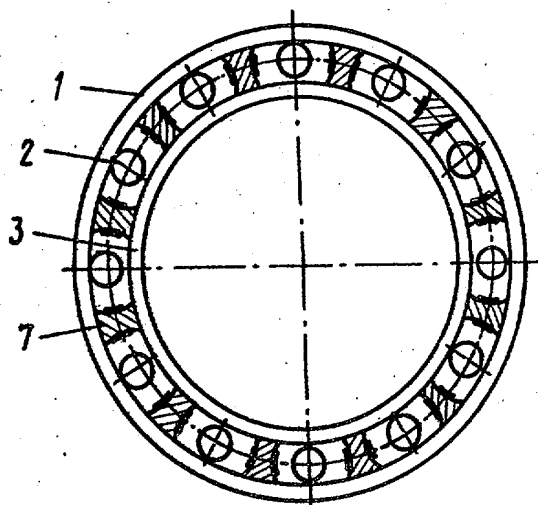
В кольцевой зазор между внутренним и наружным кольцами равномерно по окружности между шариками устанавливают проставки 7, которые могут быть предварительно гуммированными. На проставки кладут накладной диск 8 с отверстиями 9, расположенными против шариков 2, и выступами 10, опирающимися на проставки. Указанный комплект кладут на неподвижную плиту 11 прессы и подвижной плитой 12 через диск 8 пластически деформируют проставки 7, образуя этим перемишки между кольцами. Проставки 7 перед установкой их в кольцевой зазор между наружным и внутренним кольцами могут быть выполнены предварительно изогнутыми. В этом случае под действием прессы проставки 7, пластически деформируясь, выпрямляются.

Сборка виброгенератора по предлагаемому способу позволяет упростить технологию его изготовления и повысить долговечность эксцентриковых кругосинусоидных передач.

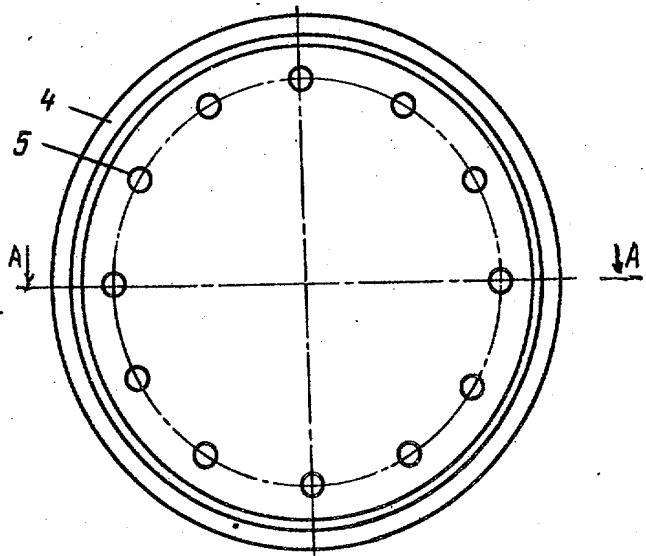
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Способ сборки виброгенератора эксцентриковой кругосинусоидной передачи, заключающийся в том, что комплект шариков непрерывным рядом укладывают в дорожку качения наружного кольца, коаксиально последнему устанавливают внутреннее кольцо, шарiki распределяют равномерно по окружности, а наружное и внутреннее кольца соединяют между собой перемишками, отличающийся тем, что, с целью упрощения сборки, перемишки образуют проставками, которые совместно с наружным и внутренним кольцами пластически деформируют.

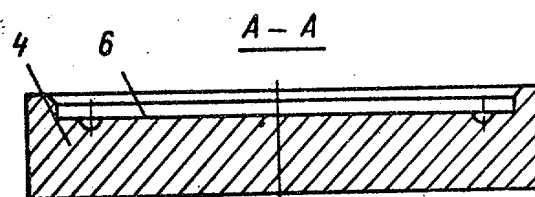
2. Способ по п.1, отличающийся тем, что проставки перед установкой предварительно изгибают.



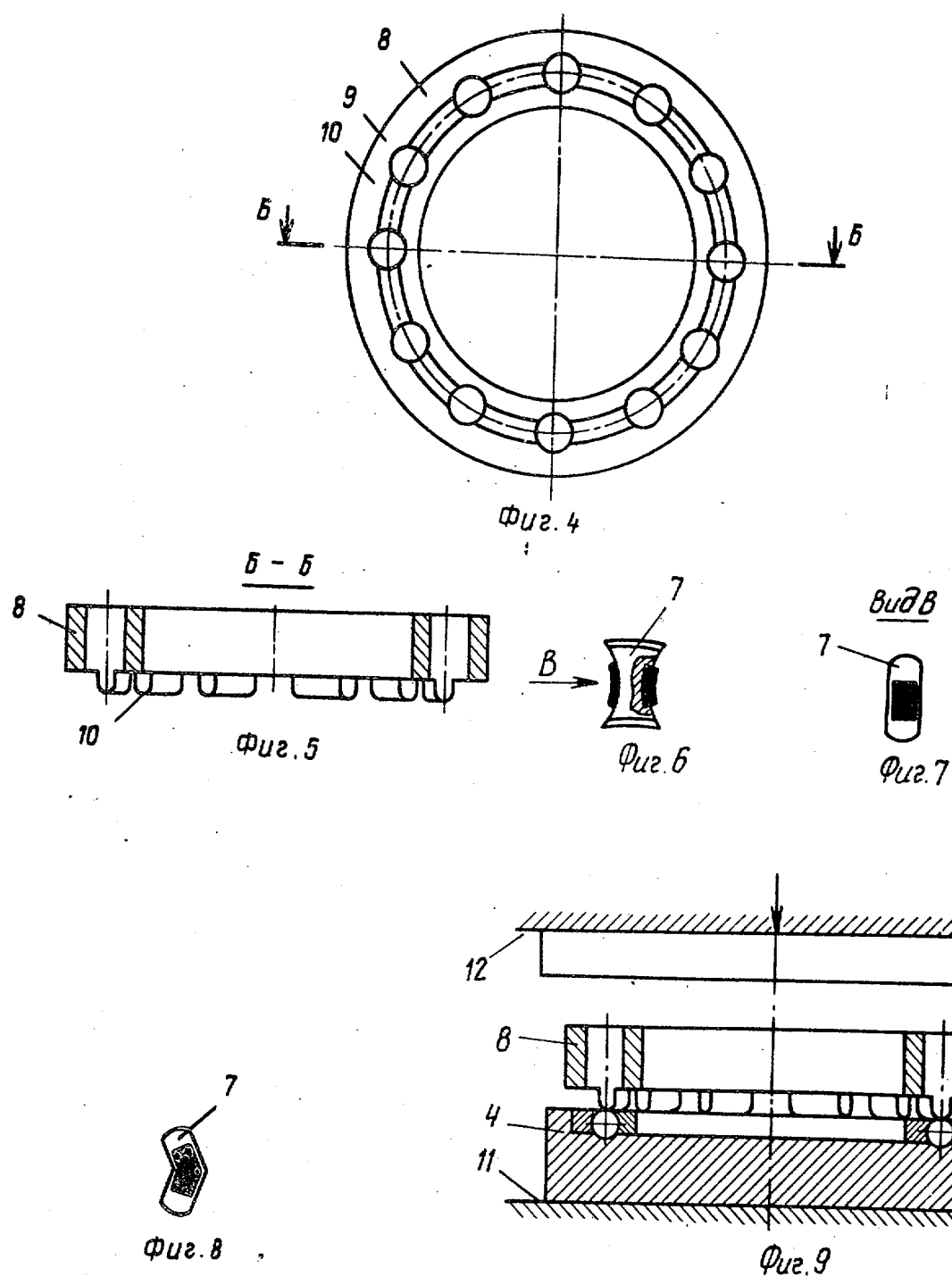
Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3



Составитель Г. Кузнецова
 Редактор И. Касарда Техред Л. Сердюкова Корректор Н. Король

Заказ 3722

Тираж 493

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