Пластмасса

Номенклатура и методика определения частных показателей технологичности деталей, получаемых из пластмасс.

Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
| Наименования частных показателей | Обозначение |
| Показатель сложности детали | Кс.д. |
| Показатель разнотолщинности стенок | Кр.с. |
| Показатель соотношения толщины ребер жесткости и стенок | Кр.ж. |
| Показатель сложности линии разъема | Кл..р. |
| Показатель использования пластмассы | Ки.п. |
| Показатель технологичности в сборке | Кс.б. |

Показатель сложности детали определяется по формуле:

Кс.д.=1-h·p-m·q-f·c,

где h - количество поднутрений в детали, m - количество отверстий, f- количество отверстий, направления которых отличаются от направления прессования, p,q,c-эмпирические коэффициенты, приведенные в табл.2

Таблица 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Вид усложняемого элемента | Обозначение коэффициента | Значение коэффициента на один усложняющий элемент |
| Поднутрение | р | 0.020 |
| Отверстие, направление которого отличается от  направления прессования | **С** | 0.015 |
| Отверстие с резьбой и без резьбы | q | 0.010 |

Таблица 3

|  |  |
| --- | --- |
| Значение отношения / | Значение Kр.с. |
| От 1.00 до 1.05 включ. | 1.0 |
| Св. 1.05 до 1.10 включ. | 0.9 |
| Св. 1.10 до 1.2 включ. | 0.8 |
| Св. 1.20 до 1.3 включ. | 0.7 |
| Св. 1.30 | 0.0 |

При определении наибольшей и наименьшей толщины стенок не учитывается толщина ребер жесткости, бобышек, приливов вокруг арматуры, рифленых поверхностей деталей.

- наибольшая толщина стенки детали

 - наименьшая толщина стенки детали

Таблица 4.

|  |  |
| --- | --- |
| Значение отношения | Значение Кр.ж. |
| До 0.58 | 0.00 |
| От 0.58 до 0.60 включ. | 0.70 |
| Св. 0.60 до 0.62 включ. | 0.75 |
| Св. 0.62 до 0.66 включ. | 0.80 |
| Св. 0.66 до 0.70 включ. | 0.85 |
| Св. 0.70 до 0.74 включ. | 0.90 |
| Св. 0.74 до 0.78 включ. | 0.95 |
| Св. 0.78 до 0.80 включ. | 1.00 |
| Св. 0.80 до 0.82 включ. | 0.90 |
| Св. 0.82 до 0.84 включ. | 0.80 |
| Св. 0.84 | 0.00 |

- толщина ребра жесткости,  
 - толщина сопрягаемой стенки.

Часть 5.

Кл.р.- 1.1- 0.1·Z

Z - число плоскостей разъемов в пресс-форме.

Таблица 6.

|  |  |
| --- | --- |
| Значение отношения | Значение Ки.п. |
| Термопласты | |
| До 0.80 | 0.0 |
| От 0.80 до 0.85 включ. | 0.8 |
| Св. 0.85 до 0.90 включ. | 0.9 |
| Св. 0.90 до 0.93 включ. | 1.0 |
| Реактопласты | |
| До 0.40 | 0.0 |
| Св. 0.40 до 0.55 включ. | 0.6 |
| Св. 0.55 до 0.65 включ. | 0.7 |
| Св. 0.65 до 0.75 включ. | 0.8 |
| Св. 0.75 до 0.85 включ. | 0.9 |
| Св. 0.85 | 1.0  **i .—..,.... »........„** |

