

КГП на ПХВ «Павлодарский машиностроительный колледж»

Специальность: 1014000 «Технология машиностроения»

Дисциплина: «Технологическое оборудование»

Тема: «Ультразвуковые станки»

Для гр. ТМ 19-11-1

Преподаватель спец. дисциплин Байдильдин Н.К.

г. Павлодар 2020

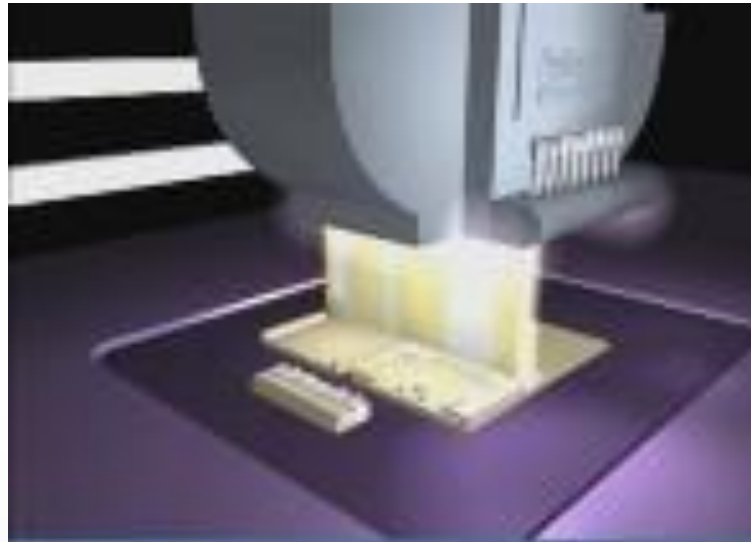
УЛЬТРАЗВУК -

ЭТО не слышимые человеческим ухом упругие волны, частоты которых превышают 16 кГц.

Частота колебаний ультразвука выше 20 000 в секунду, т. е. выше порога слышимости.

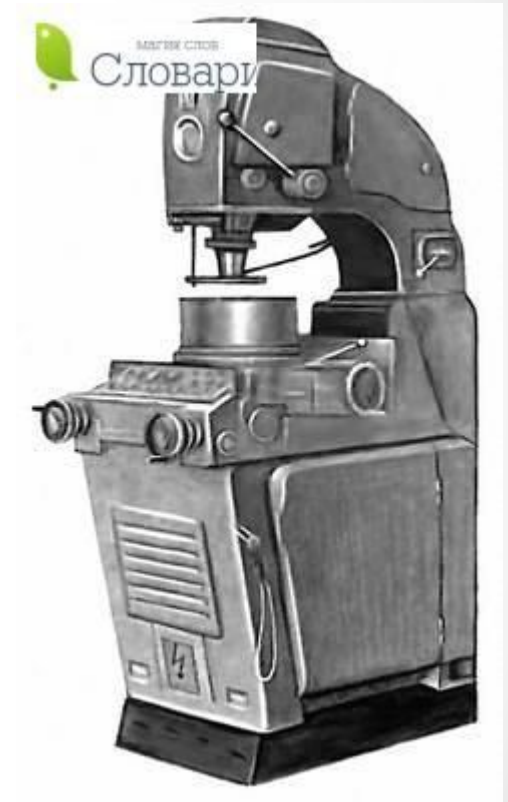
Виды ультразвуковых технологий

- Ультразвуковая размерная обработка
- Ультразвуковая очистка
- Ультразвуковая сварка
- Ультразвуковая дефектоскопия



1. Ультразвуковая размерная обработка

- -это направленное разрушение твёрдых и хрупких материалов, производимое с помощью колеблющегося с ультразвуковой частотой инструмента и суспензии абразивного порошка, вводимой в зазор между торцом инструмента и изделием (рис.48).
- Способ УЗ обработки начал применяться в промышленности в **начале шестидесятих годов прошлого века.**



Ультразвуковой станок модели
4772А (СССР).

Ультразвуковая размерная обработка

- Таким способом можно обрабатывать хрупкие и твердые материалы (стекло, гранит, мрамор, кафельная и керамическая плитка, фарфор, бетон, поделочные и драгоценные камни, пластины кремния), которые невозможно обрабатывать другими способами. Полученное отверстие копирует форму инструмента.
- Для ультразвуковой обработки характерно то, что в материале не возникает внутренних напряжений и **нет опасности возникновения трещин.**

Ультразвуковая размерная обработка

Применяется :

- для гравировки;
- для маркирования;
- для изготовления штампов;
- для ячеек «памяти» полупроводниковых приборов (из ферритов, кристаллов кремния и германия);
- для изготовления фасонных изделий из камня, стекла, ювелирных изделий.

2. Ультразвуковая очистка

- это способ очистки поверхности твёрдых тел в моющих жидкостях, при котором в жидкость тем или иным способом вводятся ультразвуковые колебания.

Применение ультразвука обычно значительно ускоряет процесс очистки и повышает его качество. Кроме того, во многих случаях удаётся заменить огнеопасные и токсичные растворители на более безопасные моющие вещества без потери качества очистки.

Ультразвуковая очистка

Рис. 13: Установка ультразвуковой очистки



Применяется

- при удалении загрязнений из труднодоступных полостей, углублений и каналов небольших размеров;
- При очистке мелких деталей сложной конфигурации;
- При очистке оптических изделий...

3. Ультразвуковая сварка

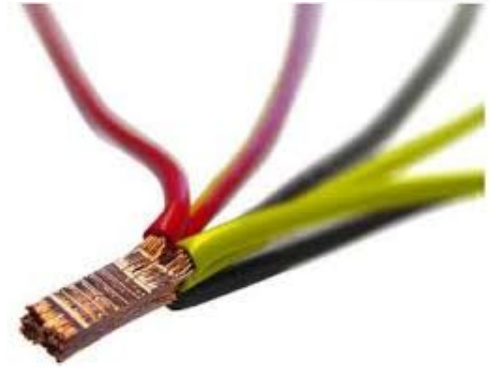
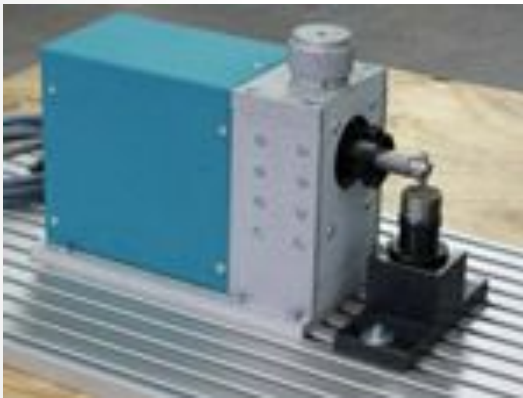
- Сварка металлов происходит в твёрдой фазе (без расплавления). Металл разогревается до 200—600 °С в результате действия сил трения между инструментом и металлом. Колебания инструмента способствуют очистке поверхностей, поэтому **шов получается хорошего качества.**
- Время сварки точки 0,1—5,0 сек при силе прижатия инструмента 20—200 кгс



Фрагмент линии по
производству
солнечных радиаторов ●

Ультразвуковая сварка

Применение. Позволяет сваривать тонкие и ультратонкие детали, химически активные металлы и сплавы, разнородные металлы, металлы с керамикой, покрытые плёнкой детали.



Оборудование

Примеры образцов, сваренных на данном оборудовании (медная проволока)

4. Ультразвуковая дефектоскопия

-это совокупность неразрушающих методов контроля материалов, использующихся для обнаружения нарушений однородности макроструктуры, отклонений химического состава.

Различают

- ультразвуковую дефектоскопию,
- инфракрасную дефектоскопию,
- люминесцентную дефектоскопию
- капиллярную дефектоскопию,
- а также рентгено-, гамма-, термо- дефектоскопии.



Ультразвуковая дефектоскопия

Применяют

- Для контроля состояния нефте- и газопроводов;
- Для контроля состояния сварных мостов;
- Для контроля состояния деталей космических аппаратов;
- Для определения усталости материала, которая может привести к возникновению дефектов;
- В медицине для диагностики внутренних органов-УЗИ



