

этом матрицы должны быть прижаты друг к другу с усилием, достаточным для противодействия распирающему давлению металла на стенки полости матрицы в процессе высадки.

На современных горизонтально-ковочных машинах применяют механизмы зажима с кулачковым, кривошипно-рычажным и кривошипно-шатунным приводом. Наибольшее распространение имеет механизм зажима с кулачковым приводом (рис. 90).

Работа этого механизма состоит в следующем: от рабочего кулака, расположенного на коленчатом валу, через ролик 2 движение передается боковому ползуну 1 вперед, а через ролик 6 боковой ползун отводится назад. Ролик 6 смонтирован в рычаге 8 на валике 9 и втулке 7. Рычаг 8, в свою очередь, смонтирован в продольно-боковом ползуне на валике 10. Рычаг 8 поджат пружиной 5, упирающейся в дно бокового ползуна, и связан тягой с другим концом рычага, через рычаг движение передается на зажимной ползун. Расположенная в боковом ползуне система рычагов, затянутых пружиной 4 и 3, является предохранительным устройством от перегрузки. Зажимной ползун 15 несет на себе подвижную матрицу, укрепленную на опорных плитах 16 ползуна прихватами 17 и винтами 18.

При работе механизма износу подвергаются ролик, оси рычагов, втулки рычагов, направляющие поверхности бокового и зажимного ползун. При ремонте механизма восстанавливают или заменяют изношенные оси, втулки и привалочные поверхности отверстий рычагов под втулки осей. Рычаги обычно изготавливают из чугуна (СЧ 21-40) или стального литья (сталь 30Л) в последнее время чаще сварными. Восстанавливают привалочные поверхности рычагов методом ремонтных размеров с изготовлением новых втулок (из антифрикционного чугуна или бронзы). Можно восстанавливать старые втулки на ремонтный размер при помощи электродуговой наплавки с учетом припуска на последующую механическую обработку в размер чертежа или ремонтный размер, а также твердым хромированием по внутреннему и наружному диаметру. Хромирование обычно применяется при небольших износах.

Оси роликов и шарнирных рычагов, обычно изготовленные из легированной стали 40Х, подвергают в обязательном порядке обработке поверхностной закалкой т. в. ч.