**Романов С.В.**

**ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ КЛАССИФИКАЦИИ СОЕДИНЕНИЙ С НАТЯГОМ ДЛЯ ИХ СБОРКИ ИНДУКЦИОННО-ТЕПЛОВЫМ МЕТОДОМ**

Высокие технико-экономические показатели и качественное изготовление изделий обеспечивается системой подготовки производства новых объектов и управления ими.

Эффективная разработка типовых и групповых технологических процессов с применением вычислительной техники осуществляется на базе конструкторско-технологической классификации деталей.

Для разработки технологического процесса сборки соединений с натягом индукционно-тепловым методом необходима классификация соединений, которая облегчает выбор способа сборки и соответственно оборудования.

Технологический классификатор создаёт предпосылки для решения следующих основных задач:

- анализ номенклатуры соединений;

- группирование соединений по конструкторско-технологическому подобию для разработки типовых и групповых технологических процессов;

- унификация и стандартизация технологического оснащения;

- выбор типа индукционного нагревателя.

Пригодность технологического классификатора соединений с натягом для решения производственных задач определяется составом классификационных признаков.

В качестве основных признаков технологической классификации соединений предлагаем принять:

- размерные характеристики;

- группу материала;

- вид охватывающей детали.

Признак *размерная характеристика* – определяет габаритные размеры соединения и особенно охватывающей детали. Разграничение деталей по размерам служит для группирования их на основе общности типоразмеров оборудования.

Признак *группа материала* – характеризует материал деталей соединения.

Признак *вид охватывающей детали*: кольца, втулки, диски, кулачки, шестерни, подшипники, колёса с диском, колёса со спицами, колёсный центр, бандаж, венец и др.

На основании классификации соединений с натягом произведена классификация охватывающих деталей, сопряжение которых с охватываемой деталью осуществляется по цилиндрическим поверхностям с предварительным нагревом охватывающей детали индукционным методом с использованием тока промышленной частоты 50Гц.