

Задняя бабка показана на рис. 205.

В прорези основания расположен корпус 1. Подъем и опускание корпуса осуществляются вращением зубчатого колеса 7, сцепленного с валиком-рейкой 6. Верхний конец этого валика-рейки соединен штифтом 5 с корпусом 1. После установки корпуса в требуемое положение его закрепляют в основании бабки и затягивают гайками болтов 4. Перемещение пиноли 3 осуществляется вращением маховичка 2, а закрепление ее - затягиванием гайки.

Шпиндельный валик (рис. 206) используется при дифференциальном делении, в шпинделе головки его закрепляют болтом 2. Коническая втулка 1 при этом перемещается вправо и разжимает нарезанный конец валика, расположенный в шпинделе.

В зависимости от размера и конструкции обрабатываемые заготовки могут быть установлены и закреплены в делительных головках одним из следующих способов:

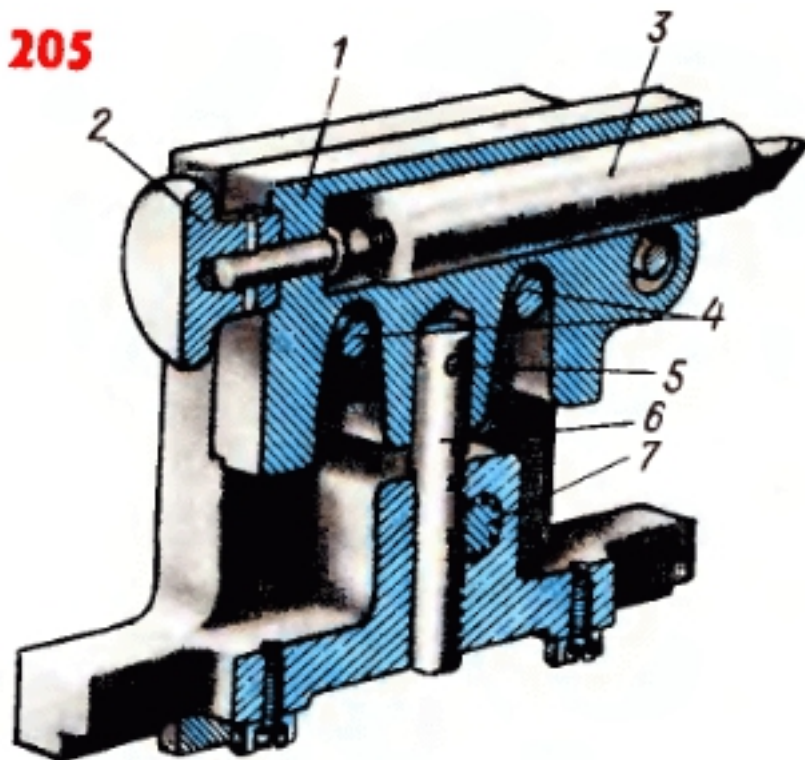
- в центрах делительной головки и задней бабки;

- на оправке, установленной в центрах делительной головки и задней бабки;

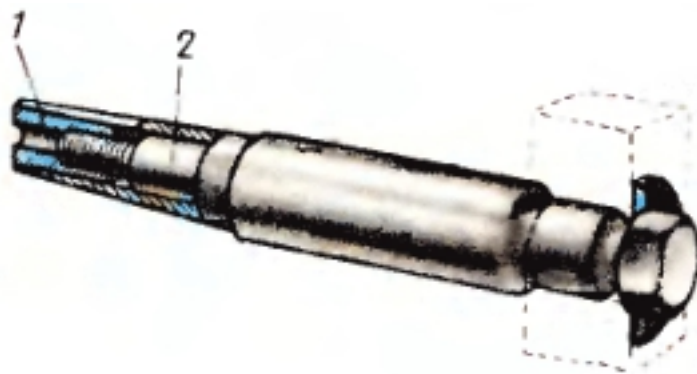
- на оправке, установленной в коническом гнезде шпинделя делительной головки;

- в трехкулачковом патроне, накрунутом на резьбовой конец шпинделя делительной головки;

- в цанговых патронах и др.

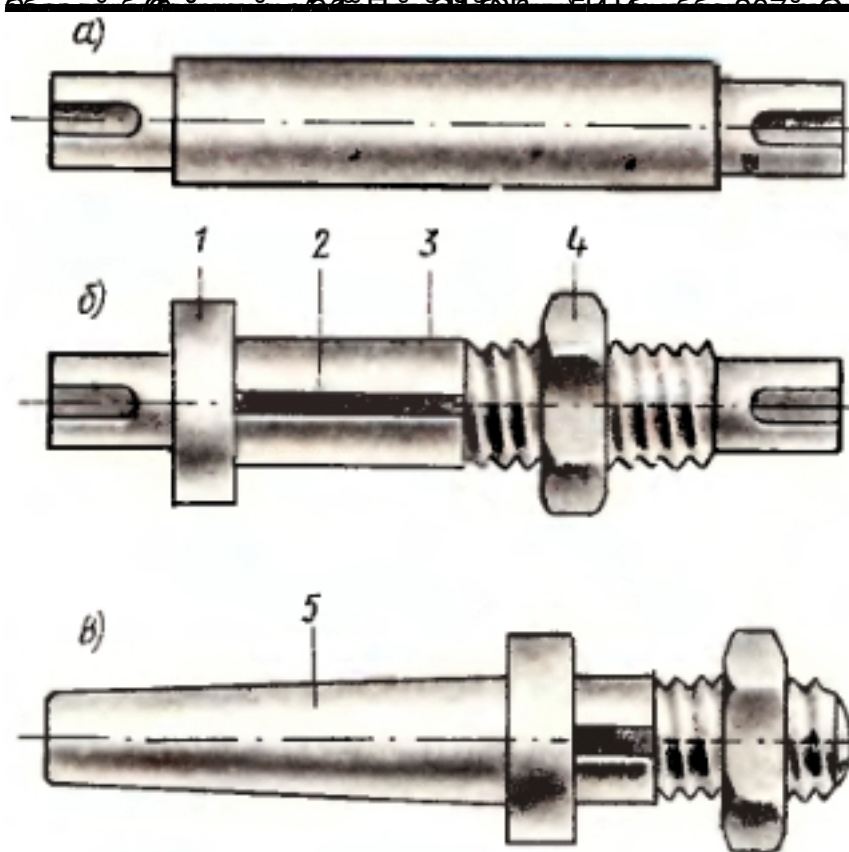


**Задняя бабка делительных головок
УДГ-D-250 и УДГ-D-320.**



206

Шпиндельный валик

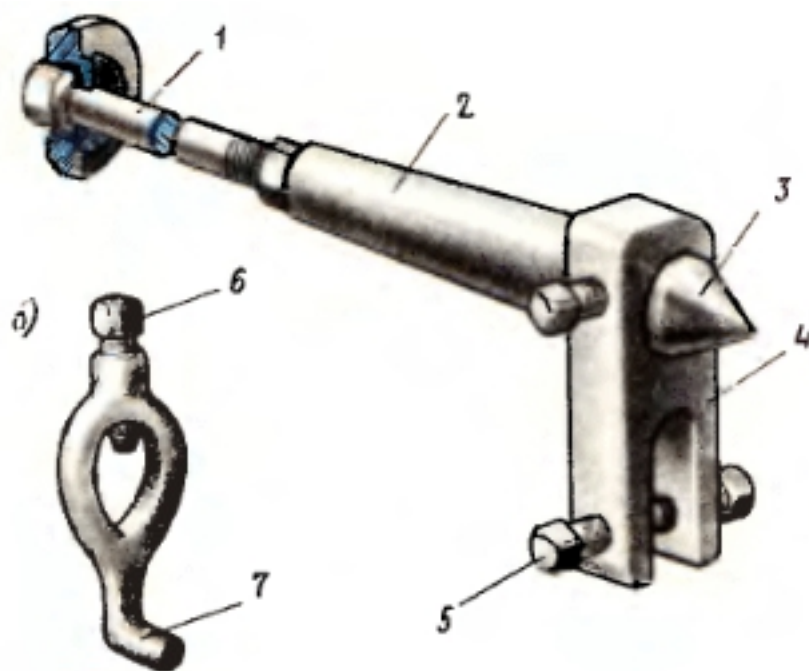


207

Оправки

Принадлежности делительных головок для крепления заготовок

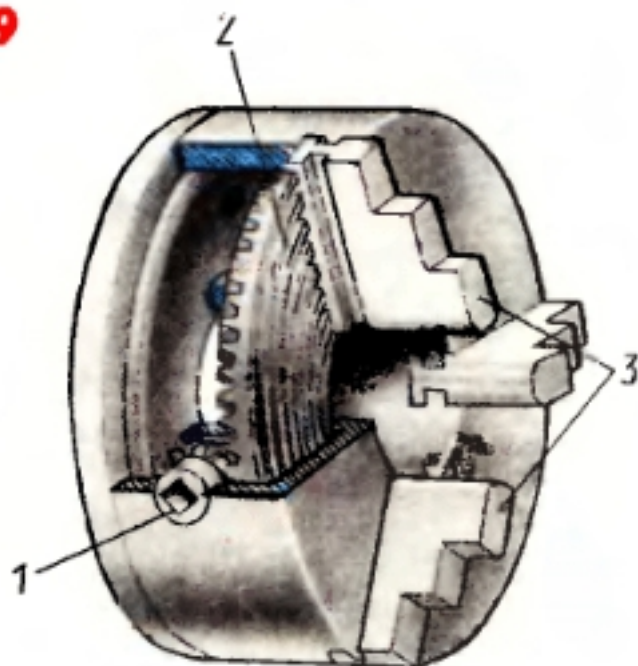
Добавил(а) Administrator
31.03.12 14:52 -



208

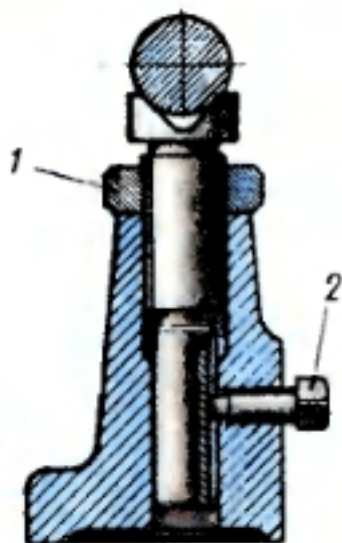
Принадлежности для закрепления заготовок

209



Трехкулачковый самоцентрирующий патрон

210



Люнет

Обработка на станках с ЧПУ. Вращательное движение заготовки осуществляется с помощью делительной головки.