

Приспособления для закрепления резцов. На закрепление резцов в различного типа резцедержателях строгальщику приходится затрачивать немало рабочего времени (табл. 10). Выбор конструкции резцедержателя или державки связан с характером обработки, размерами станка и обрабатываемой детали. Рациональная конструкция резцедержателя может содействовать повышению производительности труда строгальщика.

На рис. 74, а изображен прямой резцедержатель, в котором резец закрепляется тремя болтами, а на рис. 74, б - угловой (изогнутый), где инструмент закрепляется двумя болтами. Изогнутый резцедержатель предназначен для строгания канавок и подрезки уступов в труднодоступных местах.

Время, затрачиваемое на установку и смену резцов, в

Станок	Резец	Характер крепления	Наибольшая длина строгания, в мм, для			
			500	900	2500	4000
Поперечно-строгальный	Проходной или подрезной	Одним болтом	0,7	0,8	—	—
		Двумя болтами	0,8	0,9	—	—
	Широкий или фасонный	Одним болтом	1,3	1,4	—	—
		Двумя болтами	1,45	1,55	—	—
Продольно-строгальный	Проходной или подрезной	Двумя болтами	—	—	1,1	1,4
		Четырьмя болтами	—	—	1,4	1,8
	Широкий или фасонный	Двумя болтами	—	—	1,8	2,2
		Четырьмя болтами	—	—	2,1	2,8

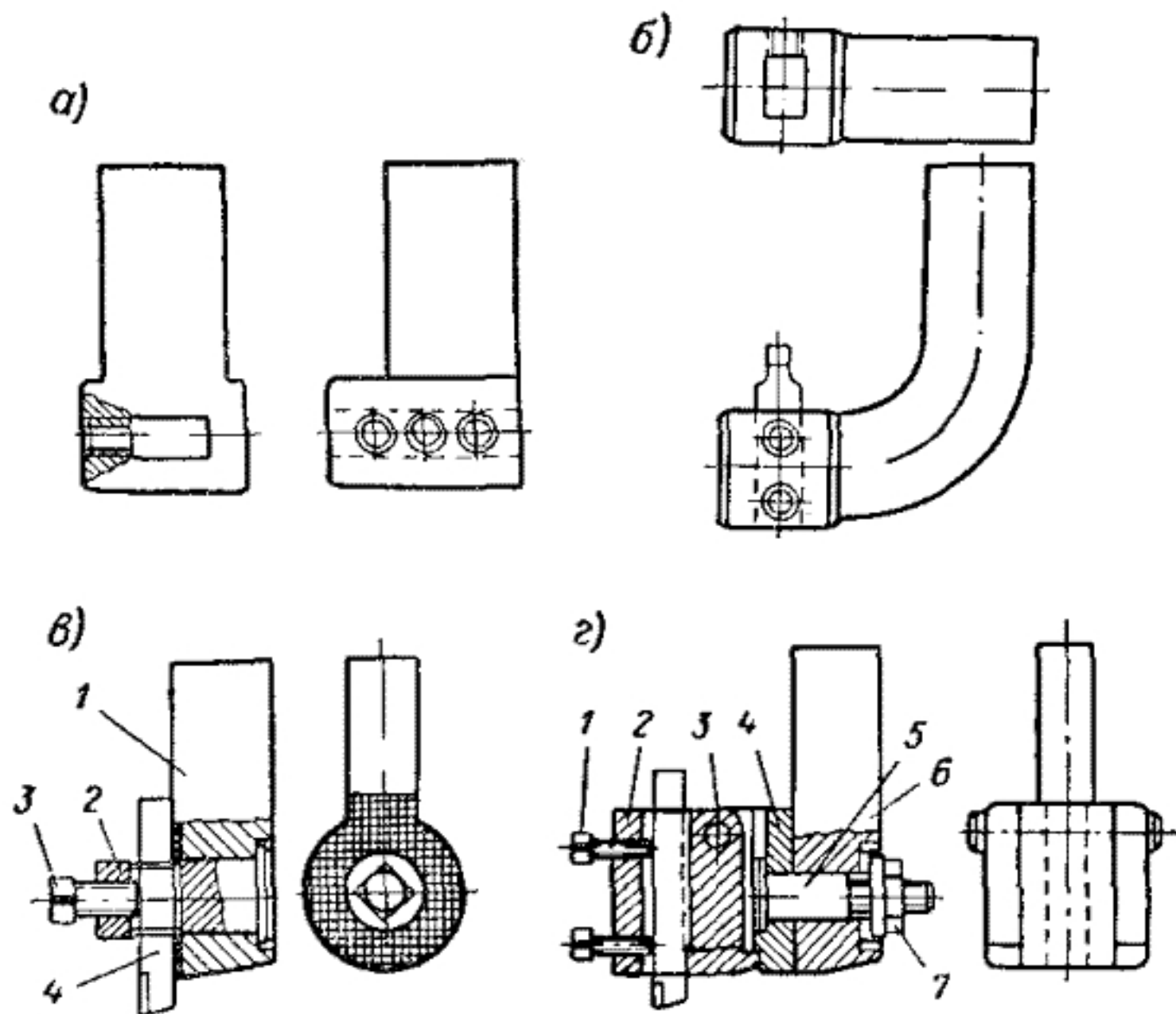
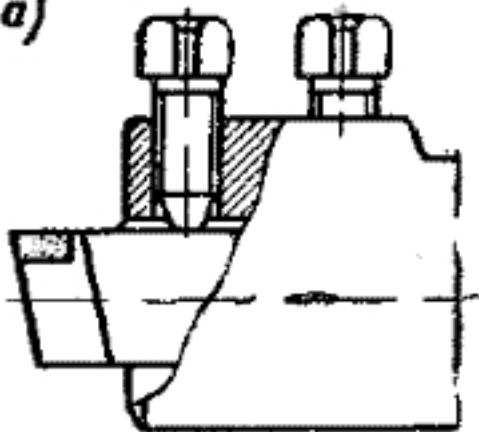


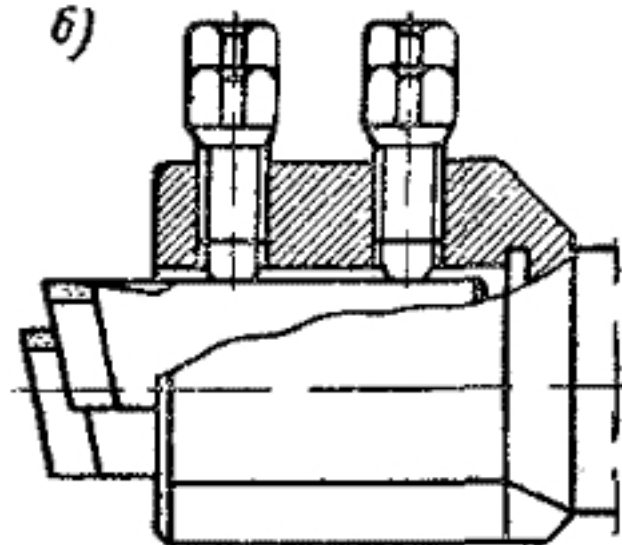
Рис. 74. Резцедержатели.

Рис. 74. Резцедержатели.

а)



б)



в)

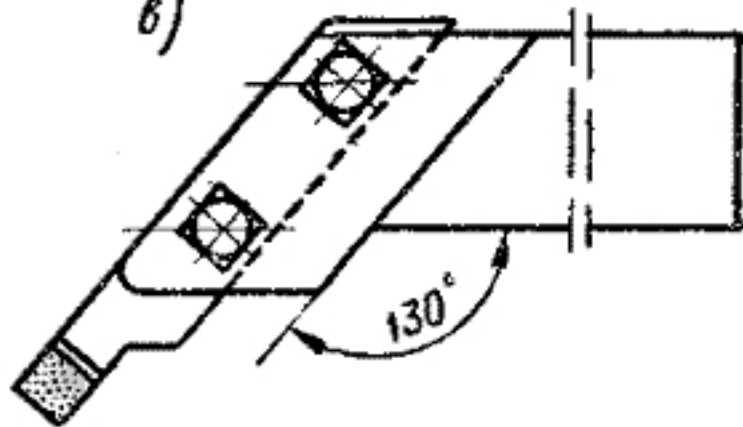


Рис. 75. Державки для крепления резцов.

Рис. 75. Державки для крепления резцов.

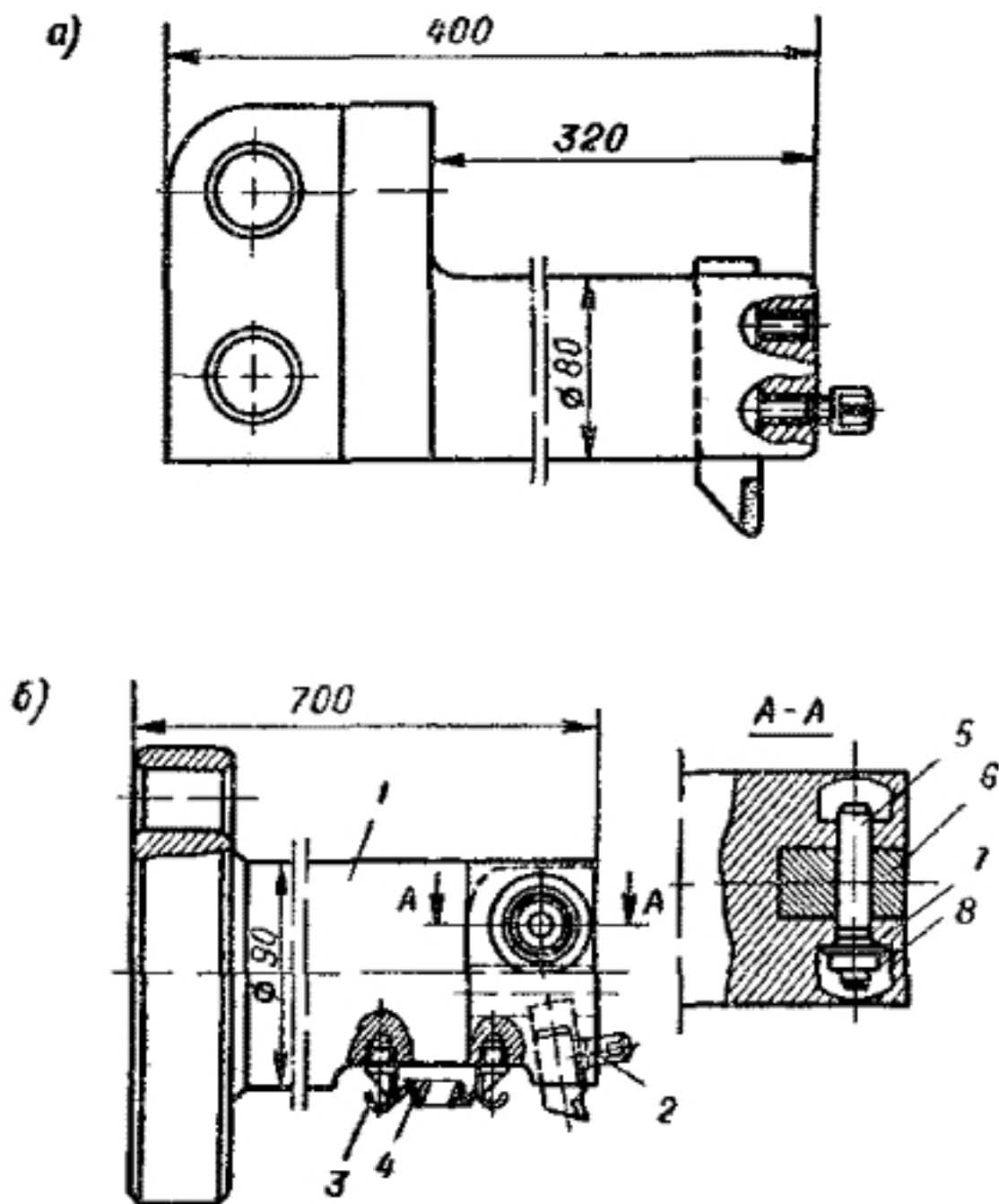


Рис. 76. Борштанги для крепления резцов.

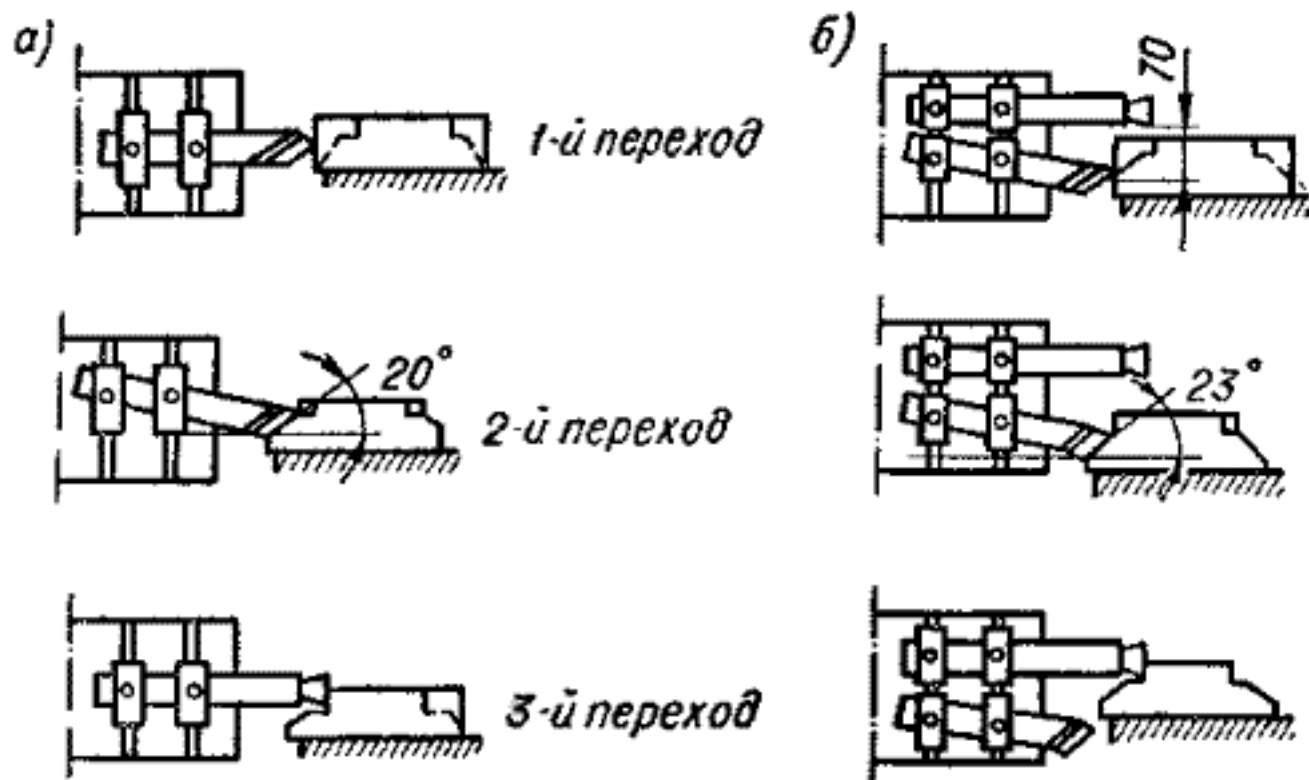
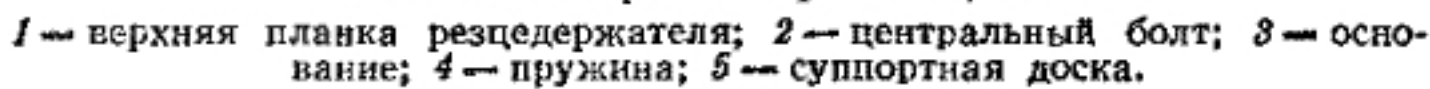


Рис. 77. Схема обработки детали экскаватора:

a — старый метод — тремя последовательно устанавливаемыми резцами; *b* — новый метод — двумя заранее установленными резцами.

Проектирование и производство деталей и узлов экскаваторов. Учебное пособие для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальности 14.03.01 «Конструирование и производство деталей и узлов экскаваторов».



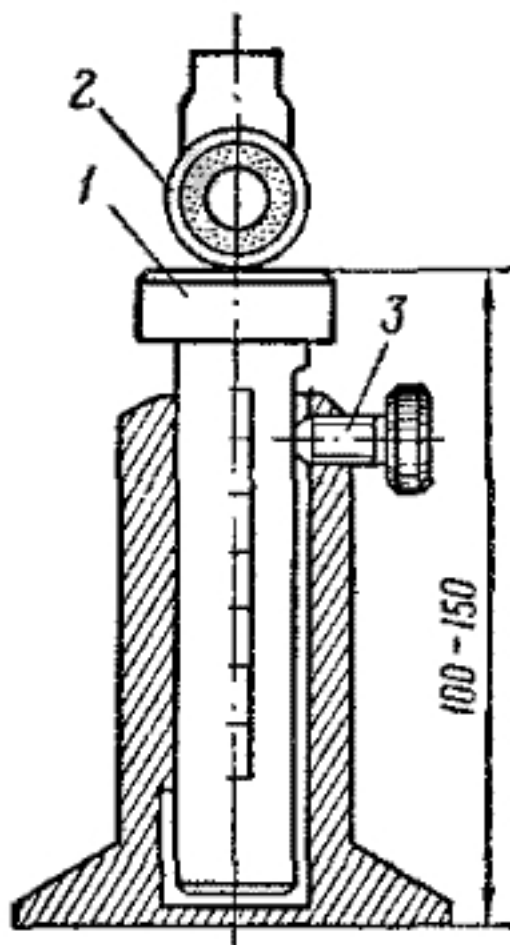


Рис. 79. Приспособление для установки режущего инструмента на размер.

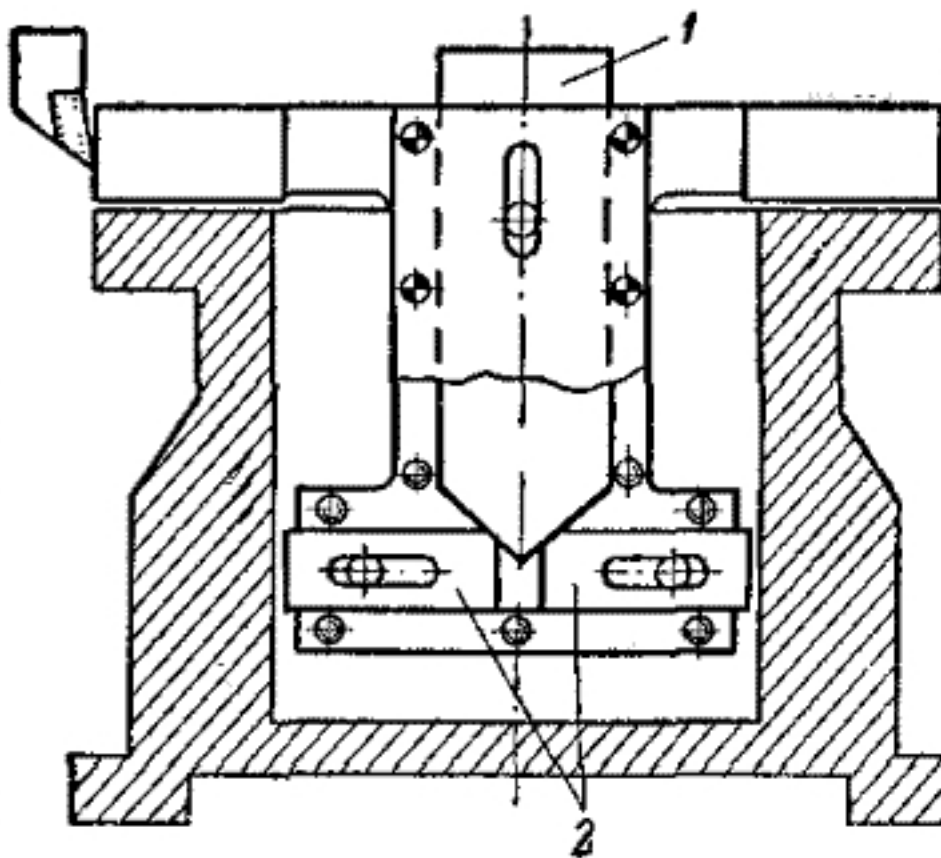


Рис. 80. Универсальный раздвижной инструмент для нахождения центра детали.

~~Скачать файл: Рис. 79. Приспособление для установки режущего инструмента на размер. Рис. 80. Универсальный раздвижной инструмент для нахождения центра детали.~~

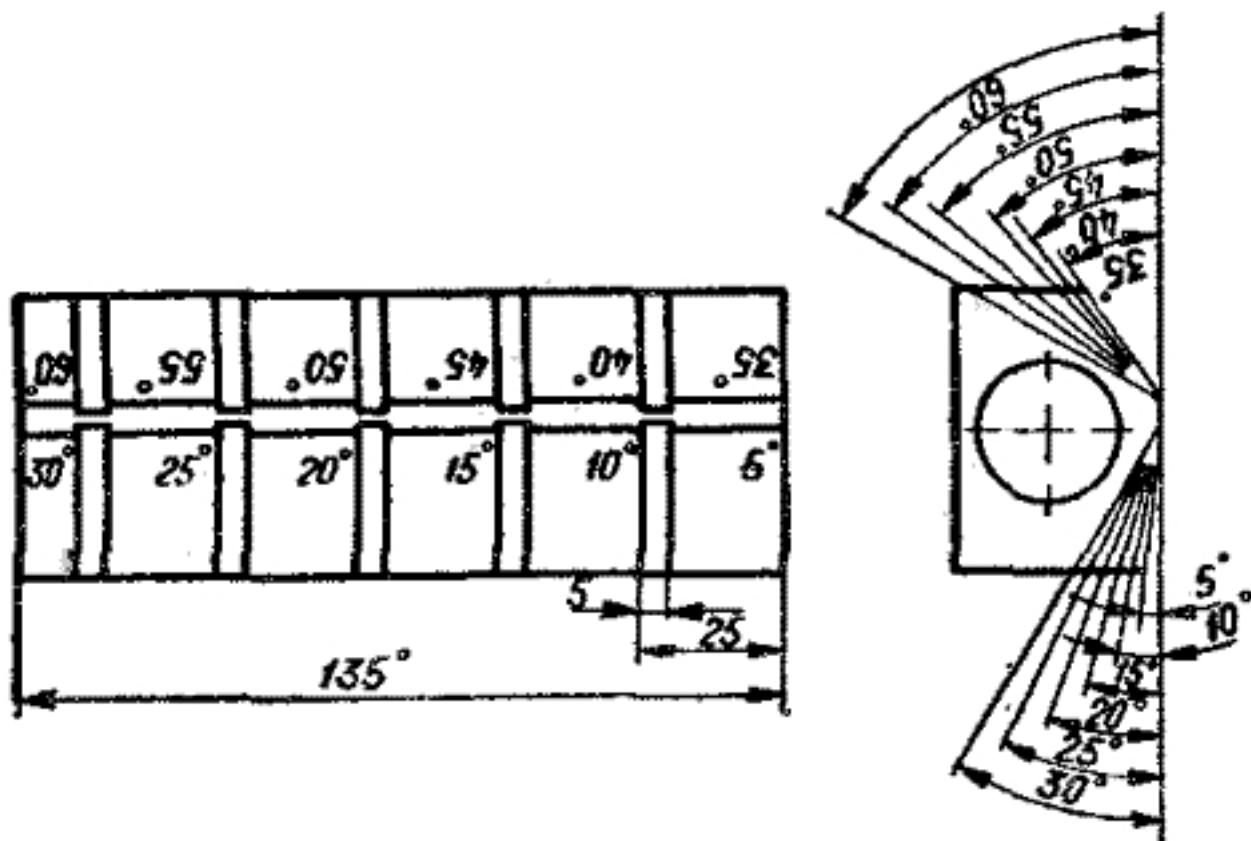


Рис. 81. Установ-эталон для установки резцов на за-
данный угол.

Рис. 81. Установ-эталон для установки резцов на заданный угол.

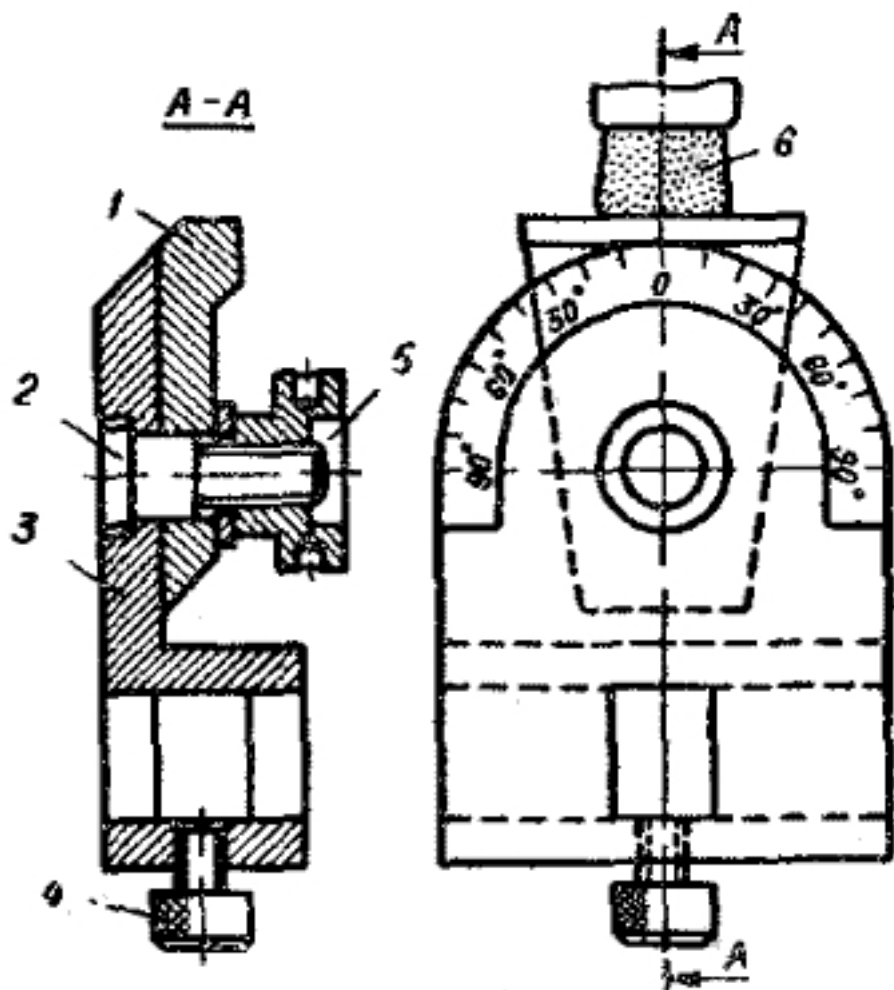


Рис. 82. Универсальное приспособление
для установки резцов на заданный угол.

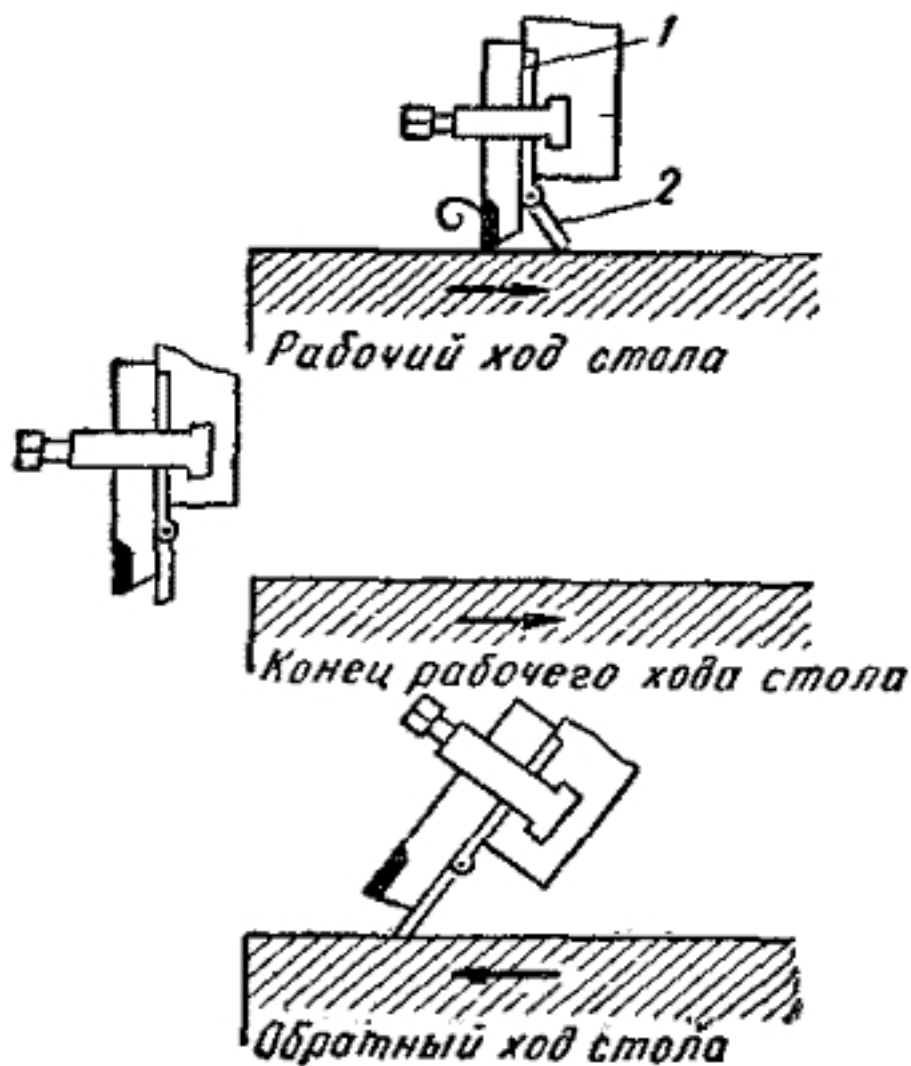


Рис. 83. Простейшее приспособление для подъема резца при обратном ходе.

Материал подготовлен на основе информации открытых источников

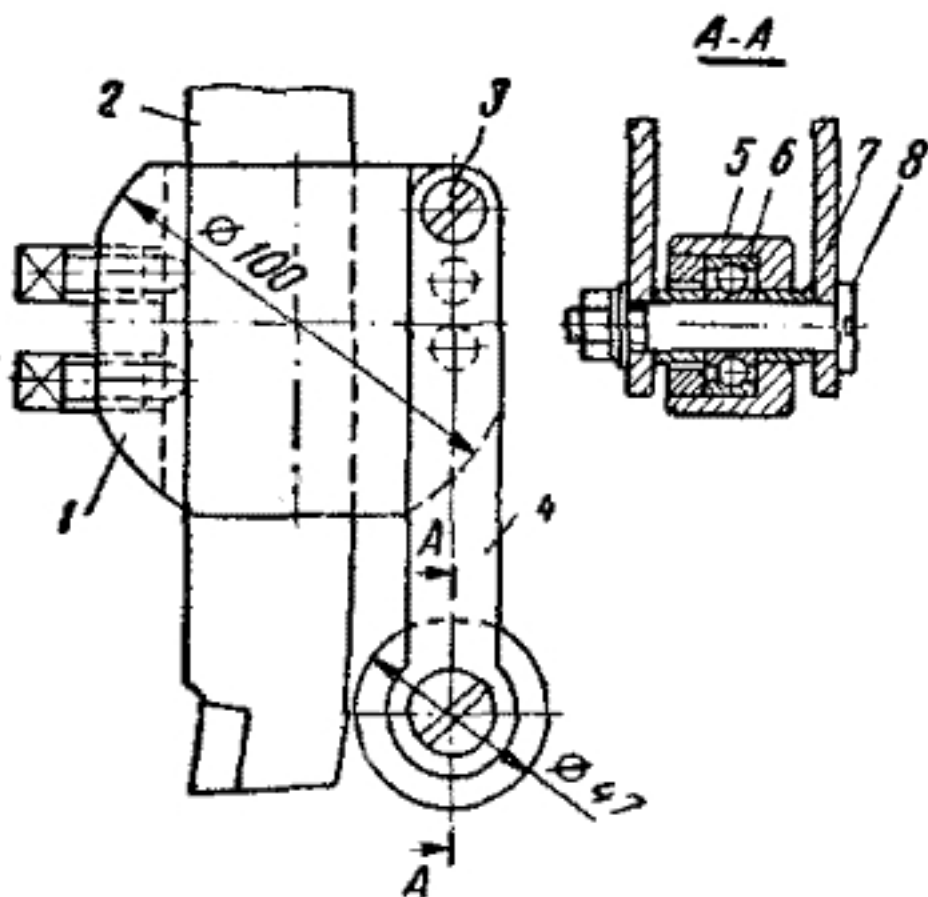


Рис. 84. Специальное приспособление для
подъема резца при обратном ходе.