

Обработка конических отверстий является одной из наиболее трудных токарных работ: она значительно труднее чем обработка наружных конусов.

Конические отверстия на токарных станках в большинстве случаев обрабатываются растачиванием резцом с поворотом верхней части суппорта и реже с помощью конусной линейки. Все подсчеты, связанные с поворотом верхней части суппорта или конусной линейки, выполняются так же, как и при обтачивании наружных конических поверхностей.

Если коническое отверстие должно быть в сплошном материале, то сначала сверлят цилиндрическое отверстие, которое затем растачивают резцом на конус или обрабатывают коническими зенкерами и развертками.

Чтобы ускорить растачивание или развертывание, следует предварительно просверлить отверстие сверлом, диаметр d_1 которого на 1-2 мм меньше диаметра малого основания конуса (рис. 158, а). после этого рассверливают отверстие одним (рис. 158, б) или двумя (рис. 158, в) сверлами для получения ступеней. Диаметры сверл d

d_2

и d_3

d_4

(рис. 158, б и в) и глубины сверления l

l_2

и l_3

l_4

заранее определяют по чертежу с учетом припуска на растачивание или развертывание.

Добавил(a) Administrator
04.07.10 19:07 -

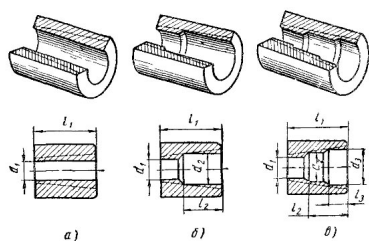


Рис. 158. Сверление и рассверливание ступенчатого отверстия под конус

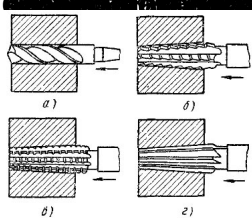


Рис. 159. Последовательность обработки конического отверстия:
а — сверлом, б — черновой разверткой, в — полу-
жесткой разверткой, г — чистой разверткой