

При обработке конических поверхностей, помимо упомянутых выше видов брака для цилиндрических поверхностей, дополнительно возможны следующие виды брака:

1. неправильная конусность;
2. отклонения в размерах конуса;
3. отклонения в размерах диаметров оснований при правильной конусности;
4. непрямолинейность образующей конической поверхности.

1. Неправильная конусность получается главным образом вследствие неточного смещения задней бабки, неточного поворота верхней части суппорта, неправильной установки конусной линейки.

Следовательно, проверив установку корпуса задней бабки, верхней части суппорта или конусной линейки перед началом обработки, можно брак предупредить. Этот вид брака исправим только в случае, если ошибка по всей длине конуса лежит в теле детали, т.е. все диаметры у втулки меньше, а у конического стержня больше требуемых.

2. Неправильный размер конуса при правильном угле его, т.е. неправильная величина диаметра по всей длине конуса, получается, если снято недостаточно или слишком много материала. Предупредить брак можно только внимательной установкой глубин резания на чистовых проходах. Брак исправим, если снято недостаточно материала.

3. Может получиться, что при правильной конусности и точных размерах одного конца конуса диаметр второго конца неправилен. Единственной причиной является несоблюдение требуемой длины всего конического участка детали. Брак исправим, если только деталь излишне длинна. Чтобы избежать этого вида брака, необходимо перед обработкой конуса тщательно проверить его длину.

Добавил(а) Administrator
05.07.10 10:11 -

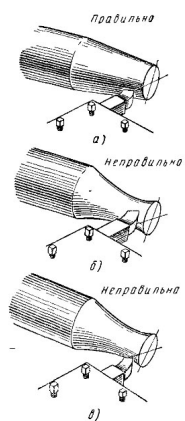


Рис 165 Установка реза при обтачивании конической поверхности

*а — по высоте центров, б — выше
высоты центров, в — ниже высоты
центров*

Рис 165 Установка реза при обтачивании конической поверхности
а — по высоте центров, б — выше высоты центров, в — ниже высоты центров