

Приемы подрезания торцовых поверхностей и уступов

Добавил(а) Administrator

18.02.10 09:09 - Последнее обновление 01.04.10 11:28

При подрезании торцовых поверхностей и уступов у коротких круглых деталей их закрепляют в самоцентрирующем патроне (рис. 71); короткие детали некруглой формы устанавливают на планшайбе или в четырехкулачковом патроне. Длинные детали в виде валов, осей обычно устанавливают в центрах, а детали, имеющие диаметр более 200 мм, устанавливают и закрепляют одним концом в патроне, а другой конец поддерживают задним центром. Прутки и длинные заготовки небольших диаметров обычно пропускают через сквозное отверстие шпинделя, выдвигая их из него на требуемую длину и зажимая патроне.

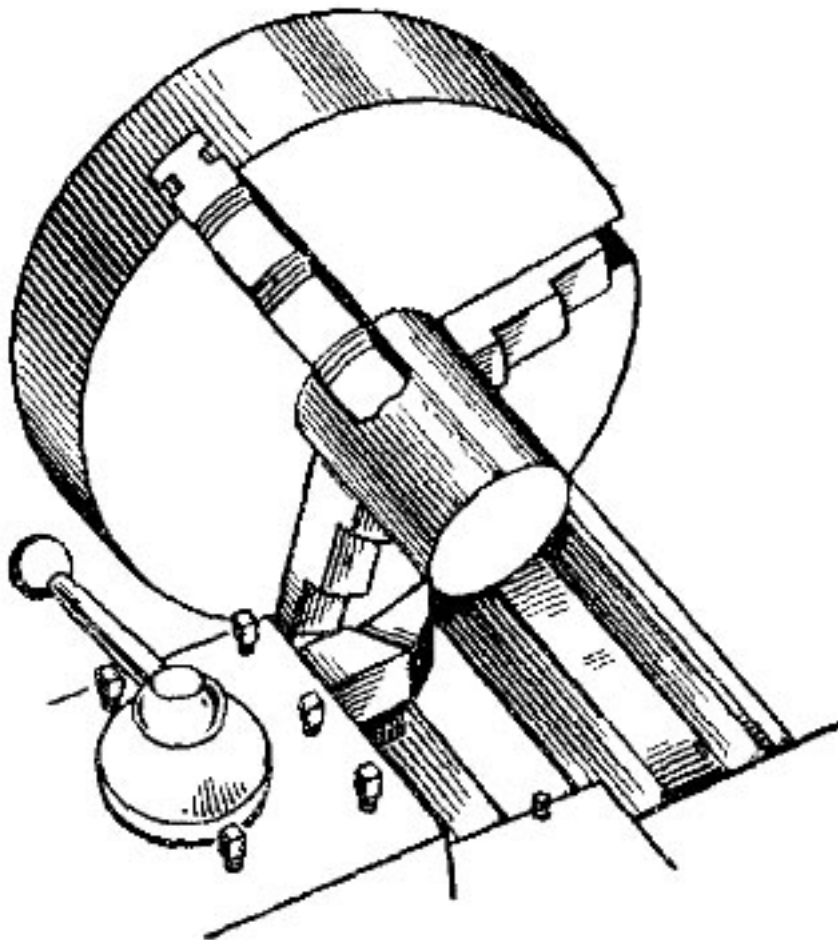


Рис 71. Закрепление короткой круглой детали в самоцентрирующем патроне при подрезании торца

~~Приемы подрезания торцовых поверхностей и уступов~~

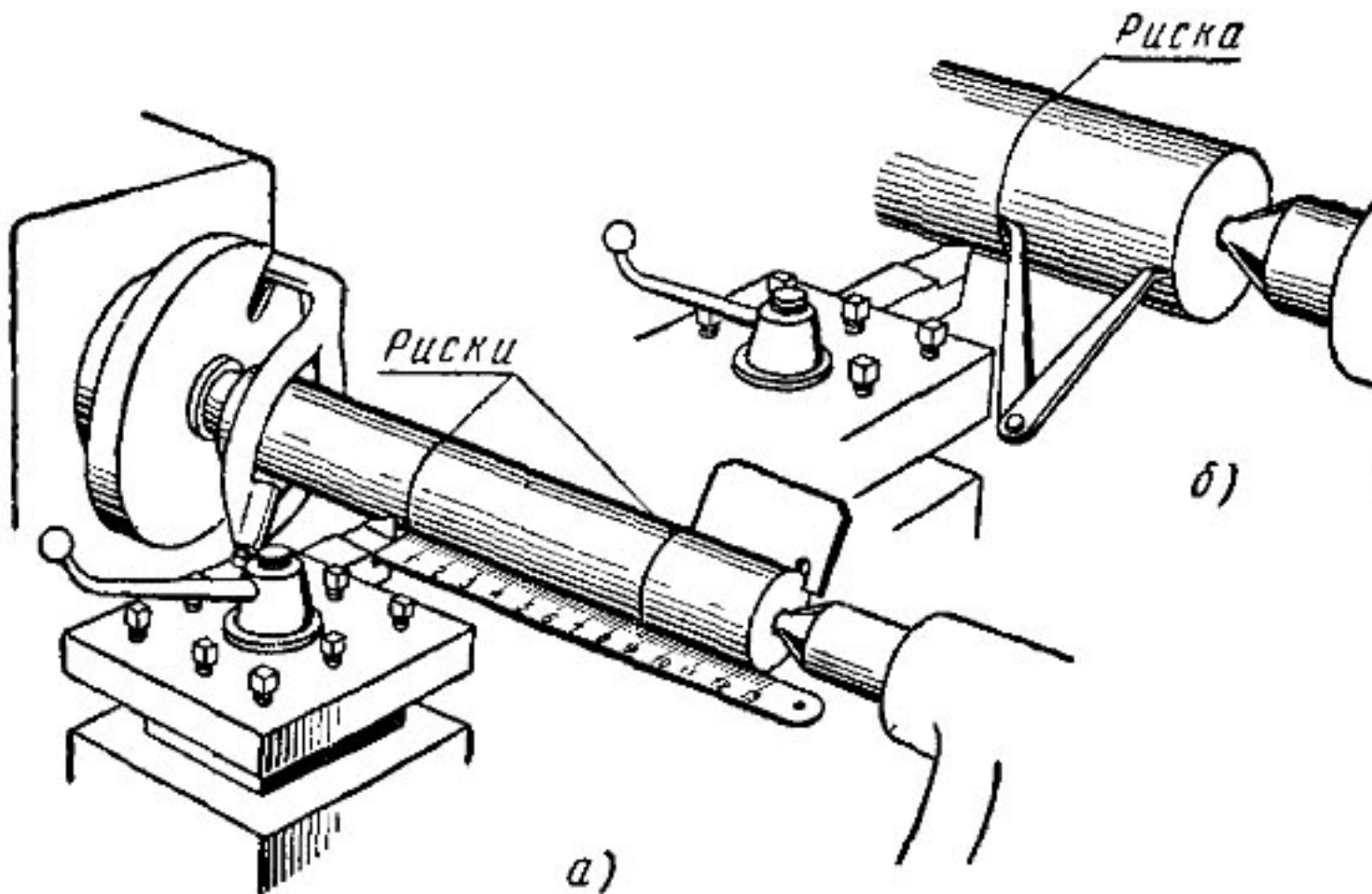


Рис 72. Разметка мест под риски:

а — при помощи линейки и шаблонов, б — при помощи нутромера

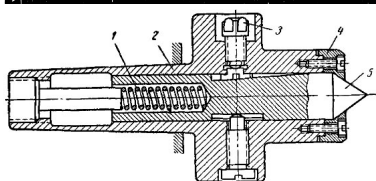


Рис 73. Невалочный центр

Приемы подрезания торцовых поверхностей и уступов

Добавил(а) Administrator

18.02.10 09:09 - Последнее обновление 01.04.10 11:28

Скорости резания, м/мин, при обтачивании резцами из быстрорежущей стали

Глубина резания, мм	Подача, мм/об	Обрабатываемый материал				
		Сталь			Чугун НВ 190- 200 кг/мм ²	Бронза $\sigma_B=39-$ 38 кг/мм ²
		$\sigma_B=45$ кг/мм ²	$\sigma_B=65$ кг/мм ²	$\sigma_B=75$ кг/мм ²		
0,3	0,1	133	80	65	56	138
	0,2	128	76	63	50,5	118
0,5	0,1	125	76	61,5	50,5	128
	0,2	119	71	58,5	45	110
	0,3	109	67	54	39,5	92,5
1	0,2	111	67	54	39,5	98
	0,3	102	62	49,5	34	82,5
	0,5	84	51	42	28	64
1,5	0,3	98	58,5	47,5	31,5	77
	0,4	91	55	45	28,5	68
	0,5	80	49	39,5	26,5	59,5
2	0,3	94	57	46	29,5	74
	0,5	78	48	38,5	25	57
	0,6	69	42,5	34	23	50,5
3	0,3	83	49,5	40	26,5	62,5
	0,5	68	41,5	33	22	48,5
	0,75	53	33	26	18,5	38,5
4	0,5	61	38	30	21	43
	0,75	49	30	24	17	34
	1,0	40,5	25	20	15,5	28,5
5	0,5	58	35	28	19	39,5
	0,75	46	28	22	16,3	30
	1,0	38	23,5	18,5	14,5	26
	1,2	34	21	16,5	13	23