

## Обкатывание поверхности роликом

Добавил(а) Administrator  
08.07.10 10:58 -

---

Поверхностный слой детали для упрочнения после чистового обтачивания резцом обкатывают роликом

. Гладкий стальной закаленный ролик 1 и полированной поверхностью (рис. 184) устанавливают в державке 2, которую закрепляют в резцовую головку станка.

Обкатываемой детали сообщают вращательное движение со скоростью 25-30 м/мин, а державке с роликом - движение продольной подачи, вправо и влево. Величина подачи 0,5-1,5 мм/об, в зависимости от требуемой чистоты поверхности. Обкатывание роликом ведут с небольшим нажимом на обкатываемую поверхность детали; число проходов ролика берется 3-5.

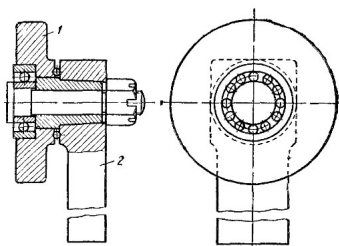


Рис 184 Инструмент для обкатывания наружной поверхности

Обкатывание роликом вызывает пластическое деформирование неровностей (гребешков), которые при этом сглаживаются, в результате чего обеспечивается высокий класс чистоты ( $\Delta 8 - \Delta 10$ ) и упрочнение обкатанной поверхности.

Для уменьшения износа ролика применяю обильную смазку поверхностей ролика и детали веретенным или машинным маслом, смешанным в равных количествах с керосином.

Для обкатывания поверхности роликом не требуется специального припуска, так как при этом геометрическая форма детали и ее размеры не изменяются.

## **Обкатывание поверхности роликом**

Добавил(а) Administrator  
08.07.10 10:58 -

---

Следует иметь в виду, что обкатывание роликом не может применяться для исправления неточностей механической обработки.