

Подача сверла вручную медленным перемещением пиноли задней бабки при вращении маховичка не обеспечивает равномерного перемещения сверла и может привести к его поломке, особенно при использовании сверл малого диаметра.

В связи с этим некоторые токари-новаторы пытаются механизировать подачу сверла путем использования суппорта, как показано на рис. 101. Токарь Л.Я. Мехонцев создал для этого несложное приспособление для закрепления сверла в резцовой головке. Приспособление представляет собой стальную втулку 1 с державкой 2, закрепляемой болтами 3 в резцовой головке. Во втулке имеются коническое отверстие для закрепления хвостовика сверла и отверстие для выбивания сверла. Нижняя поверхность державки 2 прострогана или профрезерована так, что при закреплении ее в резцовой головке сверло точно (без подкладок) устанавливается на высоте центров. Чтобы установить сверло по направлению оси отверстия, на нижних салазках суппорта намечается риска. Такое приспособление очень эффективно, так как сверление в этом случае производится с механической подачей сверла от суппорта; использование его уменьшает время обработки и облегчает труд токаря.

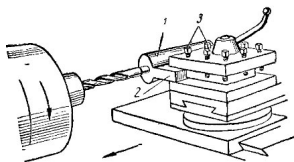


Рис. 101. Приспособление для закрепления сверла в резцержателе (по предложению токаря Л. Я. Мехонцева)

На токарно-винторезном станке ИК62 предусмотрена замена ручной подачи сверла (зенкера, развертки) механической. Для этого в суппорте имеется специальный замок (рис. 102), входящий в планку плиты задней бабки. При помощи такого несложного устройства можно соединить каретку суппорта с плитой задней бабки и, освободив плиту задней бабки от станины, включить наиболее выгодную механическую подачу суппорта. Кроме указанного преимущества, такой способ подачи позволяет сверлить (зенкеровать, развертывать) отверстия на необходимую глубину, ведя отсчет по лимбу продольной подачи или пользуясь продольным упором (длинноограничителем).

Замена ручной подачи механической

Добавил(а) Administrator

19.03.10 10:55 - Последнее обновление 01.04.10 11:31

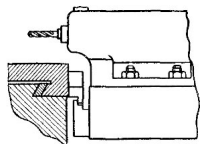


Рис. 102. Устройство для механической подачи задней бабки на токарно-винторезном станке модели 1К62