

Иногда приходится обрабатывать детали, форма которых не позволяет устанавливать их в четырехкулачковом патроне или непосредственно на планшайбе. В подобных случаях применяют дополнительно угольник. На рис. 348 показаны установка и закрепление на угольнике патрубков для подрезания торца у фланцев. Угольник 1 с точными взаимно перпендикулярными плоскостями прикреплен болтами 2 к планшайбе 3. Патрубок 5 устанавливают на угольнике так, чтобы обрабатываемая плоскость была расположена параллельно планшайбе и не била при вращении детали. Правильность установки проверяют рейсмусом или индикатором.

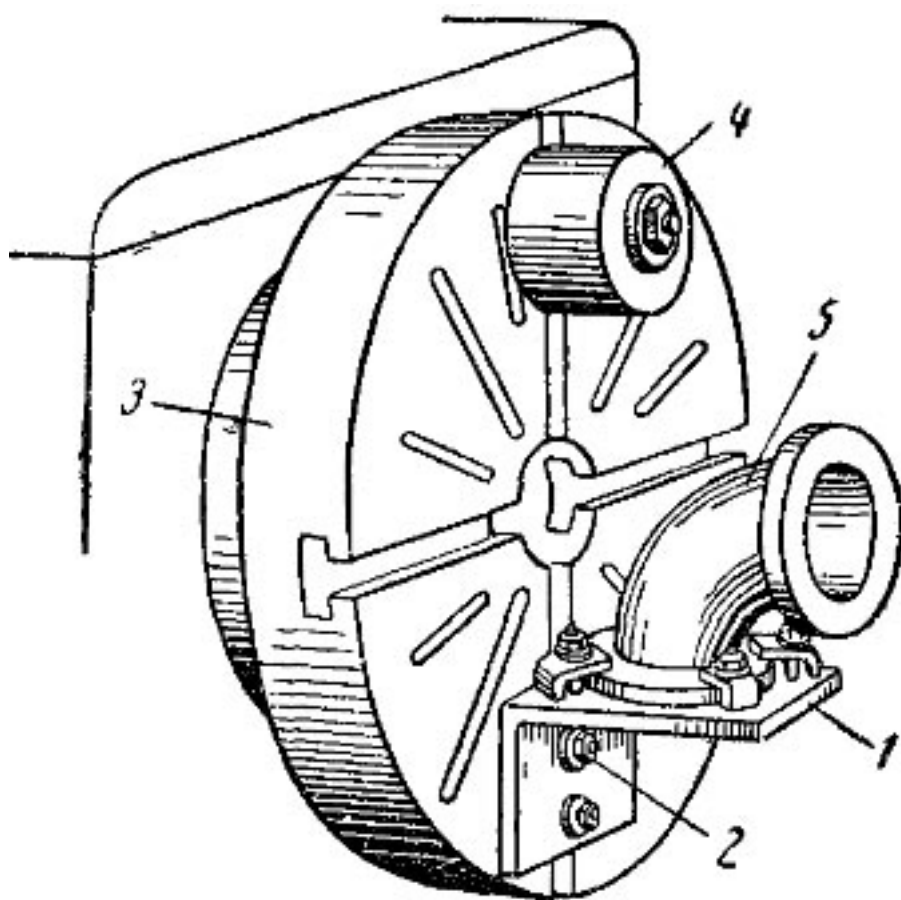


Рис 348 Установка и закрепление патрубков на угольнике

Чтобы обрабатываемая деталь и угольник при вращении не били и не разбалтывали шпиндель в подшипниках, их уравнивают. Для этого на противоположной части планшайбы закрепляют груз - противовес 4.

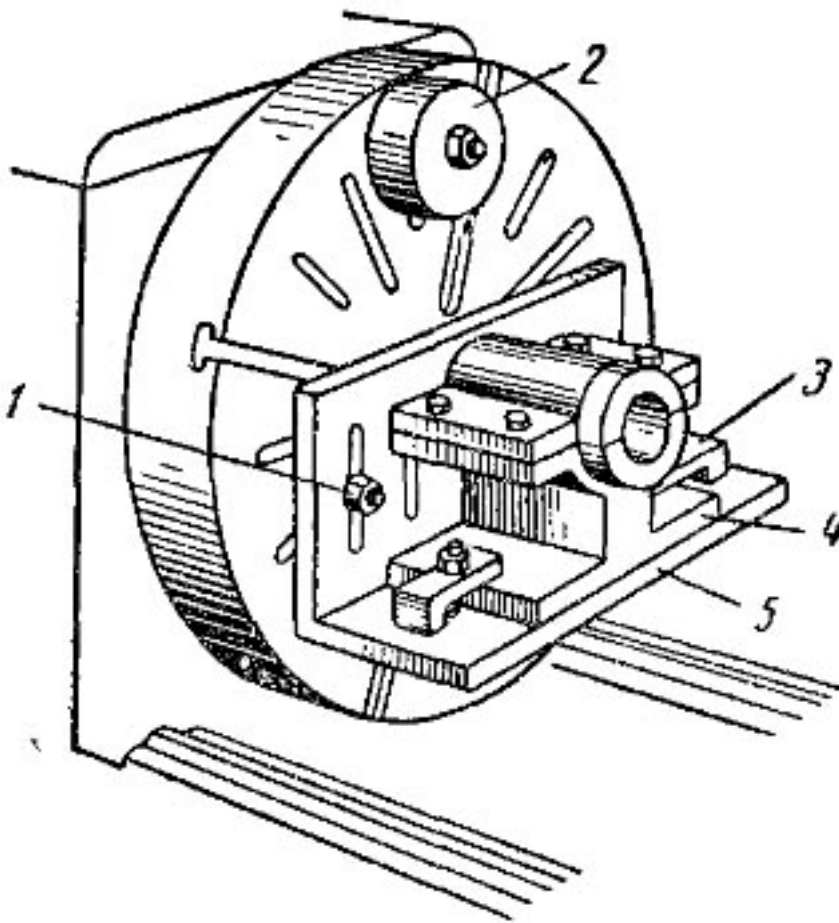


Рис 349 Установка и закрепление подшипника на угольнике

На рис. 349 показаны установка и закрепление на угольнике собранного подшипника 4 для растачивания в нем отверстия, находящегося на точном расстоянии от нижней плоскости основной плиты. Подшипник 4 прикрепляют к угольнику 5 двумя планками 3. Верхнюю плоскость горизонтальной полки угольника устанавливают относительно центра станка на расстоянии, равном высоте отверстия от нижней плоскости основной плиты. Правильность установки подшипника проверяют рейсмусом по линии разъема крышки подшипника и по отверстию. Для выверки угольника слегка отвинчивают болты 1 и легкими ударами молотка поднимают или опускают угольник вместе с подшипником, отыскивая его правильное положение. Найдя это положение, угольник снова закрепляют. Для уравнивания подшипника и угольника на планшайбе закрепляют противовес 2.

