

Если цилиндрическая часть какой-либо детали имеет ось, параллельную главной оси детали, но не совпадающую с ней, то говорят, что поверхность этой части эксцентрична, а деталь в этом случае называют эксцентриковой.

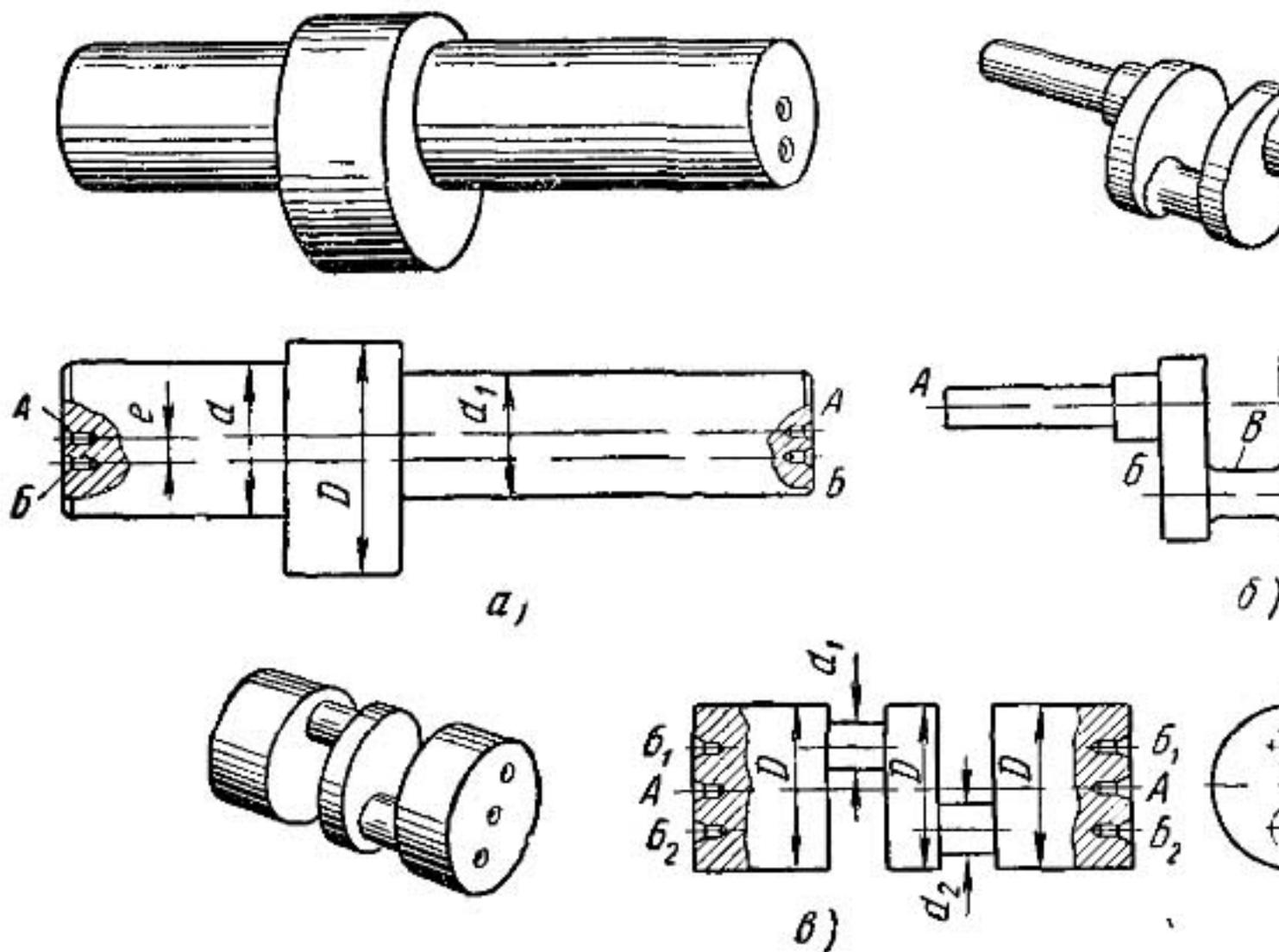


Рис. 355 Эксцентриковые детали

На рис 355, а показана эксцентриковая деталь, у которой главная ось обозначена буквами  $AA$ , а ось эксцентричной поверхности - буквами  $BB$ . К эксцентриковым деталям относятся также коленчатые валы (рис. 355, б), так как у них ось  $BB$  кривошипной шейки

## Обработка эксцентриковых деталей

Добавил(а) Administrator  
19.12.11 15:33 -

---

В смещена относительно главной оси АА коренных шеек.

Чтобы обточить коренные и кривошипные шейки у детали, показанной на рис. 355, в, нужно засверлить центровые отверстия на оси АА и на осях Б<sub>1</sub>Б<sub>1</sub>, и Б<sub>2</sub>Б<sub>2</sub> эксцентричных поверхностей. Для обтачивания коренных шеек устанавливают деталь центровыми отверстиями на оси АА, а для обтачивания эксцентричных шеек диаметров d

1

и d

2

- центровыми отверстиями соответственно по осям Б

1

Б

1

, и Б

2

Б

2

.

Эксцентриковые валики обычно обтачивают в центрах. При величине эксцентриситета более 8 - 10 мм сверлят на торцах заготовки валика по два центровых отверстия (см. рис. 355, а), смещенных по отношению друг друга на величину эксцентриситета e.

Отверстия А - А служат для обтачивания поверхностей  $\varnothing d$  и  $\varnothing d_1$ , а отверстия Б - Б - для эксцентрично расположенной поверхности  $\varnothing D$ . Особое внимание следует обращать на точность расположения центровых отверстий Б - Б на торцах заготовки эксцентрикового валика.

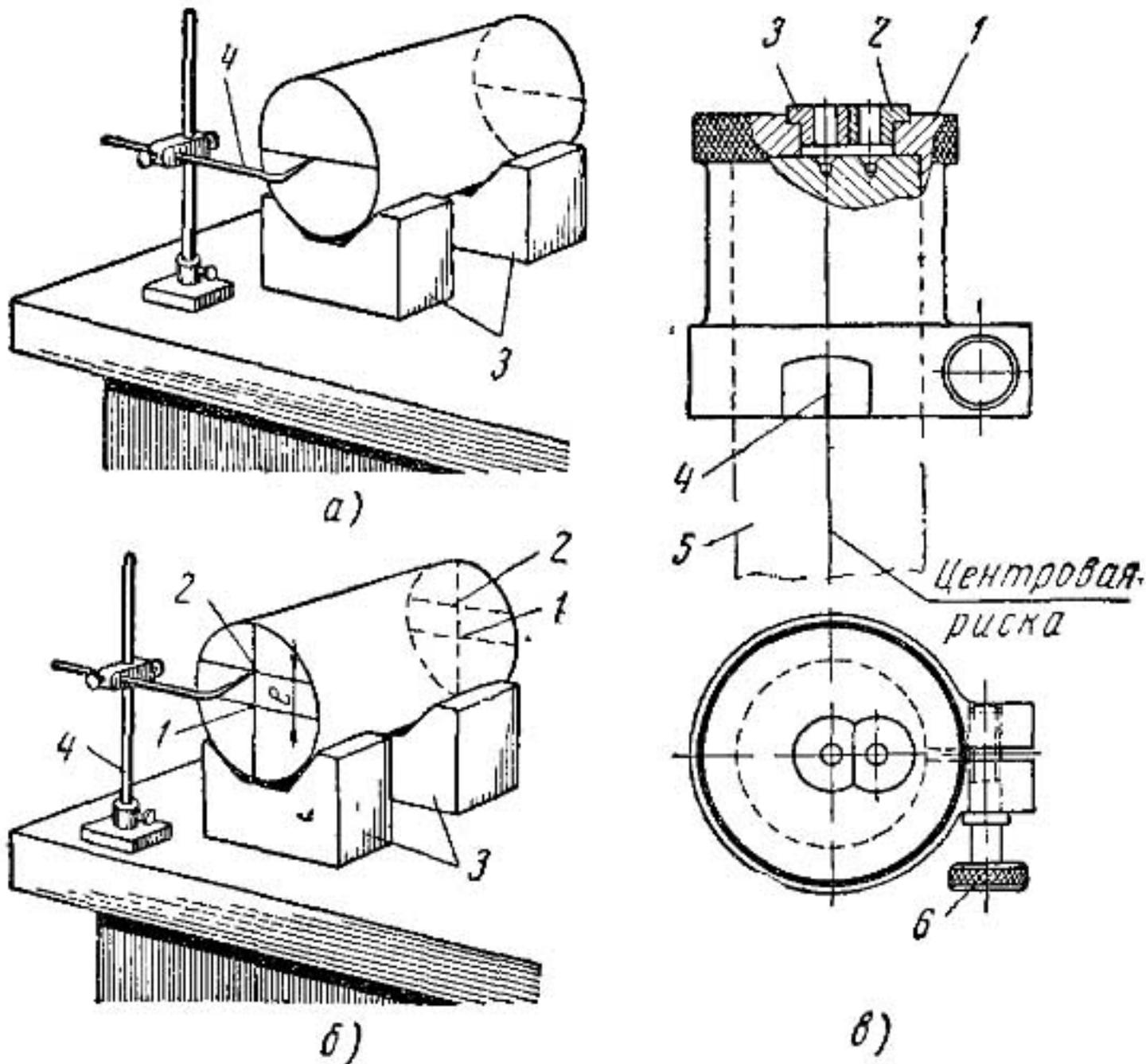


Рис 356 Разметка центровых отверстий эксцентрикового валика (а и б); кондуктор (в) для сверления центровых отверстий эксцентрикового валика



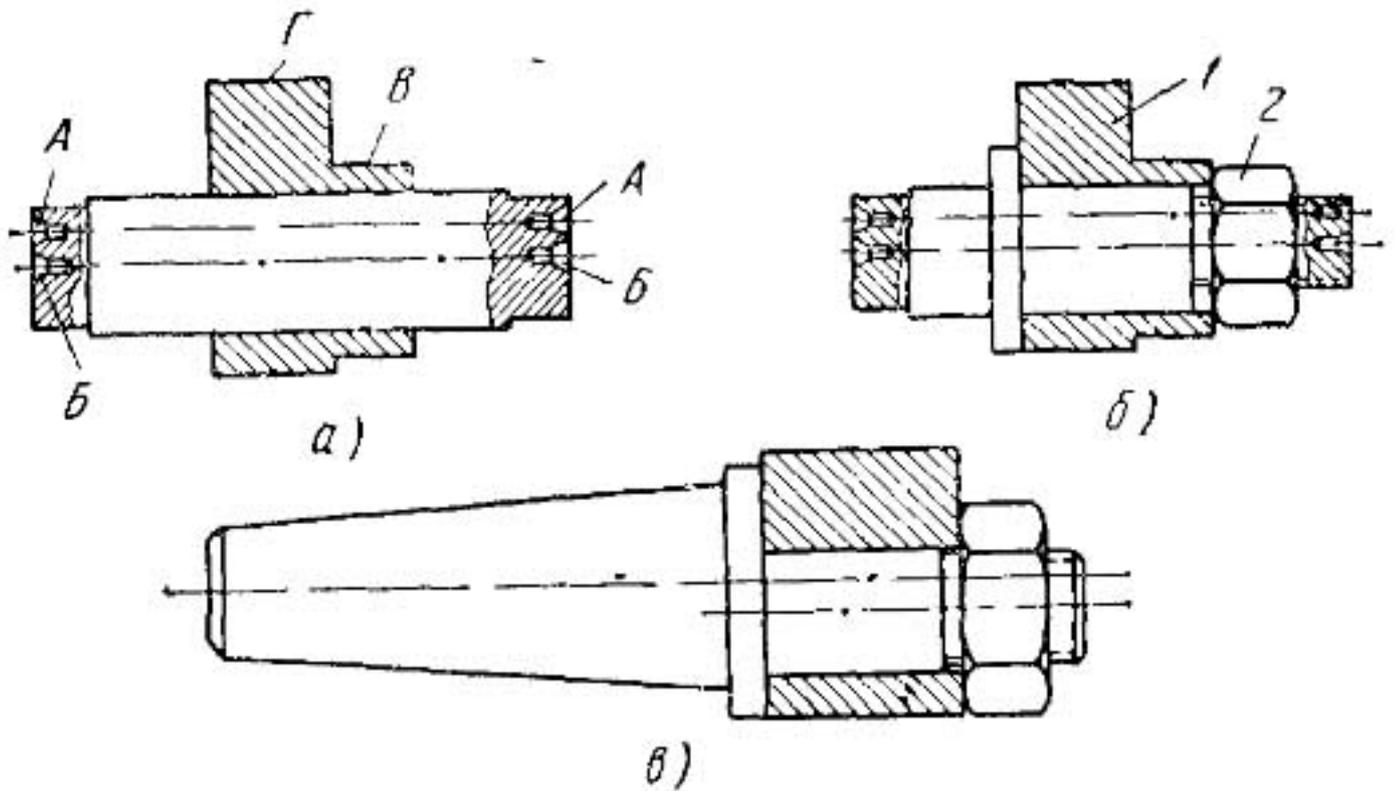


Рис 358 Оправки для обтачивания эксцентриковых деталей:  
а и б — центровые, в — консольная

Обработка эксцентриковых деталей (рис. 358, б) выполняется в БЧК на станках (рис. 358, а) и (рис. 358, в) и в

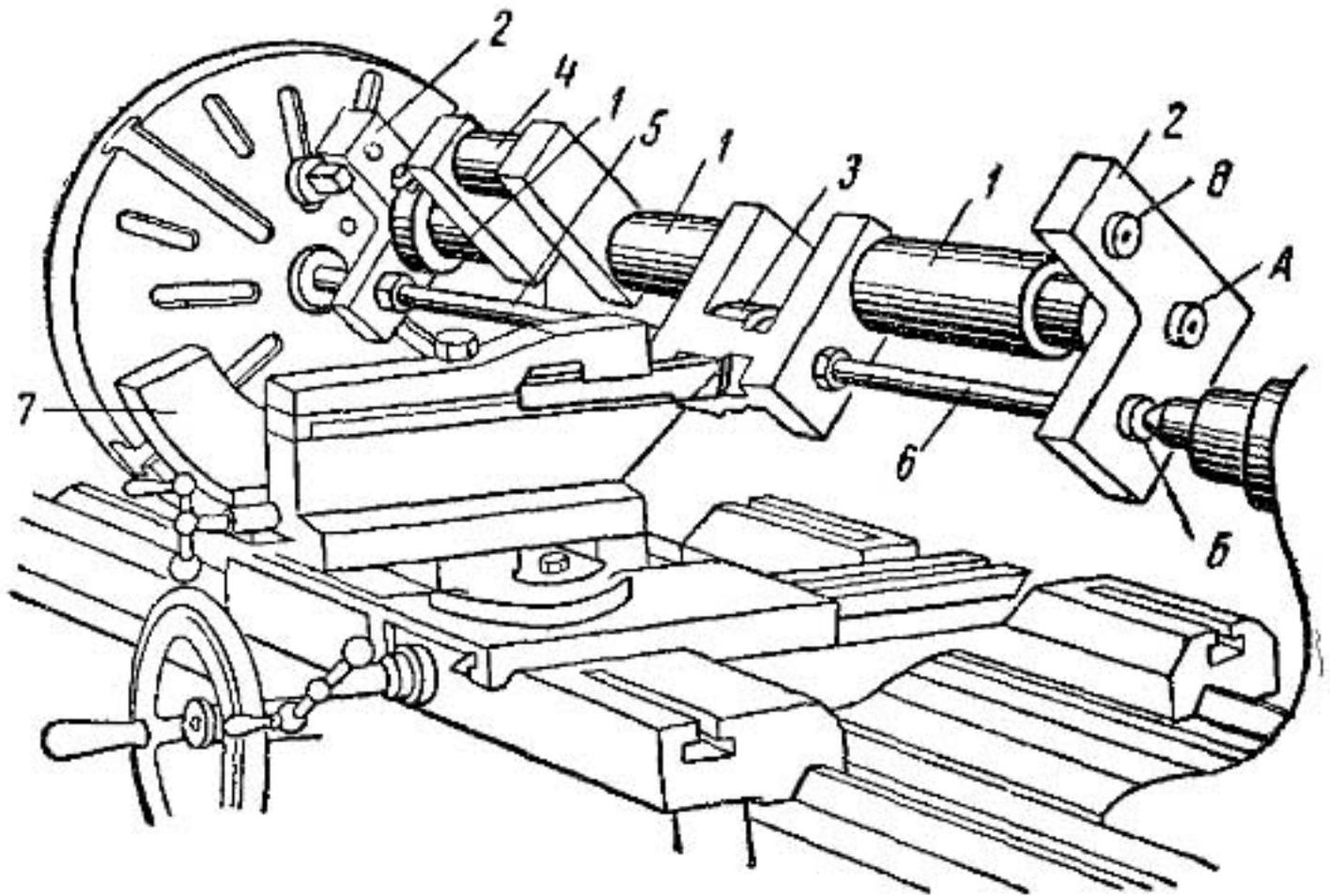


Рис 359 Установка коленчатого вала при обтачивании  
шатунных шеек

~~Рис 359 Установка коленчатого вала при обтачивании шатунных шеек~~

