

Существует несколько способов разметки центровых отверстий, но наиболее широко применяют: а) разметку при помощи *разметочного циркуля* (рис. 105, а) и б) разметку при помощи *центриискателя* (рис. 105, г). Перед разметкой обычно закрашивают торцы мелом, чтобы риски, определяющие положение центровых отверстий, были более заметны. Затем приступают к разметке.

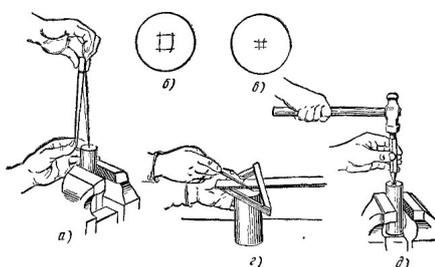


Рис 105 Разметка и накернивание центрового отверстия
а — разметка при помощи разметочного циркуля, б и в — разметочные риски, г — разметка при помощи центроискателя, д — накернивание центрового отверстия

Разметка при помощи разметочного циркуля. Ножки разметочного циркуля (рис. 105, а) разводят на расстояние, приблизительно равное радиусу детали. Изогнутую ножку прикладывают к окружности торца детали, зажатой в тисках, а заостренной ножкой прочерчивают дуга около центра торца. Затем таким же способом проводят еще три дуги, каждый раз переставляя изогнутую ножку циркуля примерно на 1/4 окружности торца. Начерченные четыре дуги образуют криволинейный четырехугольник. Если ножки циркуля развести на расстояние, превышающее радиус, то риски образуют фигуру, как показано на рис. 105, б, а если на расстояние меньшее радиуса, то как на рис. 105, в.

Центр отверстия должен находиться в центре получающегося четырехугольника. Его намечают на глаз и затем накернивают, как показано на рис. 105, д.

Разметка при помощи центроискателя (рис. 105, г). Приложив к торцу детали центроискатель, проводят чертилкой риску, затем поворачивают деталь или центроискатель примерно на 90° и проводят вторую риску. Пересечение рисков

Разметка центровых отверстий

Добавил(а) Administrator

23.03.10 14:18 - Последнее обновление 01.04.10 11:32

определяет положение центрального отверстия. То же проделывают на другом торце.

Накернивание центровых отверстий показано на рис. 105, д. Кернер должен быть установлен вертикально, но ни в коем случае не наклонно. В последнем случае при ударе молотком кернер сместится с намеченной точки; кроме того, возможно соскакивание кернера с заготовки и токарь может повредить руку.

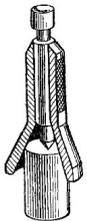


Рис 106 Приспособление (колокол) для накернивания центрального отверстия без разметки

В деталях диаметром до 40 мм лучше накернивать центр без разметки с помощью специального приспособления, называемого колоколом (рис. 106). Приспособление устанавливают на торец детали вертикально и ударом молотка по кернеру колокола намечают место центрального отверстия.