

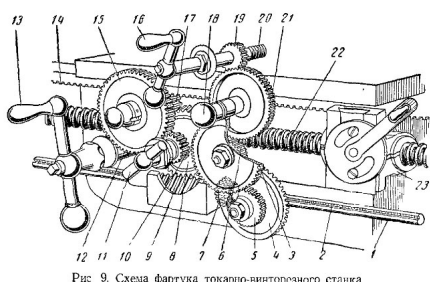
## Фартук

Добавил(а) Administrator

10.01.10 09:57 - Последнее обновление 01.04.10 11:11

---

К нижней поверхности продольных салазок суппорта прикреплен фартук (рис. 9) - часть станка, в которой заключены механизмы для продольного и поперечного перемещения суппорта с резцом. Эти перемещения могут совершаться механически и вручную.



Продольная подачу резца при выполнении всех токарных работ, кроме нарезания резьбы резцом, осуществляется при помощи скрепленной со станиной зубчатой рейки 14 и катящегося по ней зубчатого колеса 17. Это колесо может получать вращение либо механически - от ходового вала 1, либо вручную. Механическая продольная подача осуществляется следующим образом. В длинную шпоночную канавку 2 ходового вала 1 входит шпонка сидящего на нем червяка 9. Вращаясь, червяк приводит в движение червячное колесо 8. Для включения механической продольной подачи нужно рукояткой 11 соединить (с помощью муфты) червячное колесо с колесом 10. Последнее сообщит вращение колесу 15, а вместе с ним будет вращаться сидящее на том же валике реечное колесо 17. Это колесо катится по неподвижной рейке 14, приводя в движение фартук и суппорт с резцом вдоль станины.

Ручная продольная подача производится рукояткой 13 через колеса 12, 15, 17 и рейку 14. Для осуществления механической поперечной подачи рядом с червяком 9 на ходовом валу сидит коническое зубчатое колесо 7, шпонка которого также скользит в длинной шпоночной канавке 2 ходового вала 1. Вращаясь вместе с валом, колесо 7 приводит во вращение другое коническое колесо 4 и цилиндрические колеса 5, 3, 6 и 21. Посредством кнопки 18 можно колесо 21 сцепить с колесом 19. Вместе с колесом 19 приходит во вращение винт 20, осуществляя поперечную подачу резца. Для выключения поперечной подачи колесо 21 выводят из зацепления с колесом 19, пользуясь той же кнопкой 18. Ручная поперечная подача производится рукояткой 16. Для продольного

## Фартук

Добавил(а) Administrator

10.01.10 09:57 - Последнее обновление 01.04.10 11:11

---

перемещения суппорта с резцом при нарезании резьбы пользуются ходовым винтом 22, с которым связана разъемная гайка 23, установленная в фартуке.

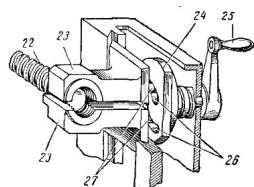


Рис. 10. Устройство разъемной гайки

Устройство разъемной кайки показано на рис. 10 (нумерация позиций общая с рис. 9). При нарезании резьбы обе половинки гайки 23 сближают при помощи рукоятки 25; сближаясь, они захватывают нарезку винта 22, при вращении которого фартук, а вместе с ним и суппорт с резцом получают продольное перемещение. Для сдвигания и раздвигания половин разъемной гайки на валике рукоятки 25 закреплен диск 24 с двумя спиральными прорезями 26, в которые входят пальцы 27 нижней и верхней половины гайки 23. При повороте диска 24 прорези заставляют пальцы, а следовательно, и половинки гайки сближаться или раздвигаться.