

При скоростной обработке деталей в центрах рекомендуется применять вращающийся задний центр. На рис. 38 был показан такой центр. Однако этот центр часто оказывается недостаточно жестким и является причиной возникновения вибраций. Поэтому на токарных станках, предназначенных для скоростной обработки крупных валов или для снятия крупных стружек, используется вращающийся центр, встроенный в пиноль задней бабки ([см. рис. 39](#)). Такое устройство обеспечивает большую жесткость и устойчивость детали и предохраняет от возникновения вибраций.

При обработке деталей с большим числом оборотов скорость перемещения суппорта получается значительной. Токарь практически не может своевременно выключить механическую подачу вручную. Для этой цели скоростные станки оборудуются специальными устройствами - упорами и быстродействующими выключателями для автоматического выключения подачи.

При обработке на токарных станках цилиндрических деталей с уступами, например ступенчатых валов, диаметр и длина отдельных ступеней которых должны быть постоянными, для сокращения времени на измерение применяют упоры, ограничивающие продольные и поперечные перемещения резца. Применение продольных и поперечных упоров позволяет обрабатывать детали без забора пробных стружек и измерения каждой детали.

Продольные упоры, обычно устанавливаемые на передней направляющей станины, применяются нескольких конструкций: простые упоры, упоры с микрометрическим устройством (рис. 300), с применением индикатора (рис. 301) и др. Продольное перемещение суппорта производится до его соприкосновения с упором. Индикаторные упоры в сочетании с мерными плитками позволяют получить высокую точность обрабатываемых деталей при значительном сокращении времени на их измерение. Многопозиционные продольные упоры позволяют обтачивать ступенчатые валы с близко расположенными ступенями. На рис. 302 показан четырехпозиционный упор 5 барабанного типа. жесткий упор 1 с ограничителем 3 устанавливают на передней направляющей станины и закрепляют на ней двумя болтами 2. Диск 4 можно поворачивать относительно барабана 5, прикрепленного к боковой стенке фартука. В диск 4 ввернуты четыре упорных винта б, которые можно устанавливать на требуемую длину.

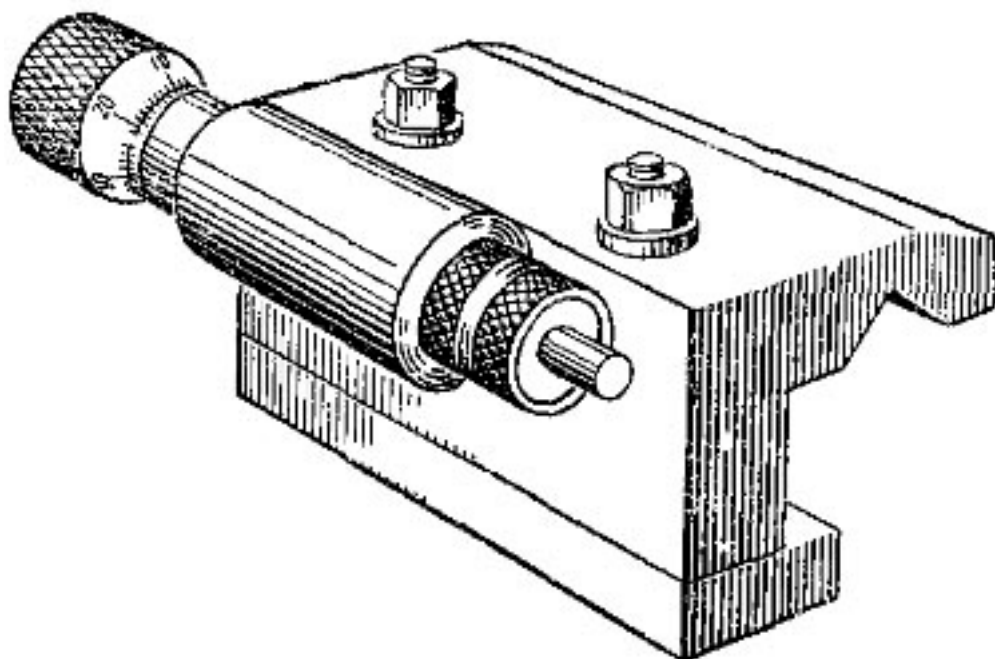


Рис 300 Упор с микрометрическим устройством

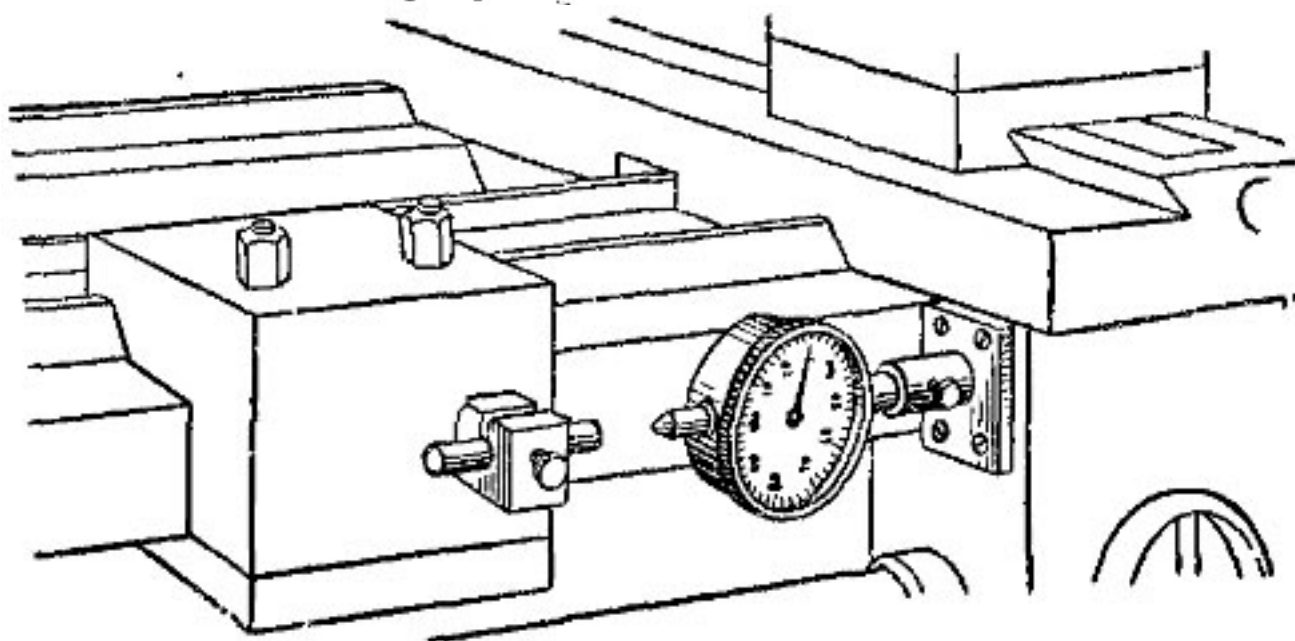


Рис 301. Упор с применением индикатора

Внимание! Данная информация предназначена исключительно для ознакомления и не является руководством к действию. Использование информации без согласия автора является нарушением авторских прав.

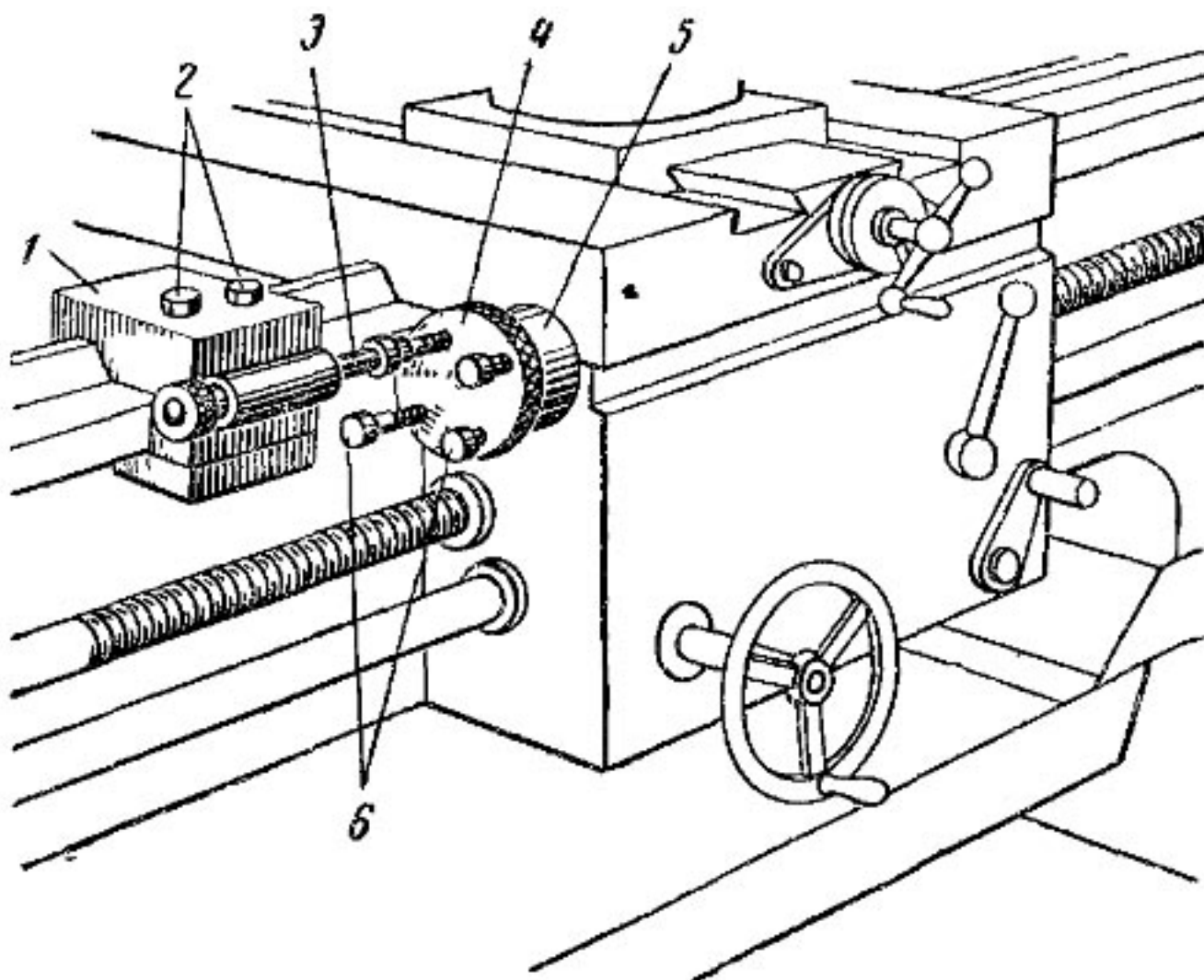


Рис 302 Четырехпозиционный продольный упор

Желтый цвет означает, что документ является объектом авторского права и его использование без разрешения правообладателя является нарушением. Все права защищены. © 2008. Все права защищены.

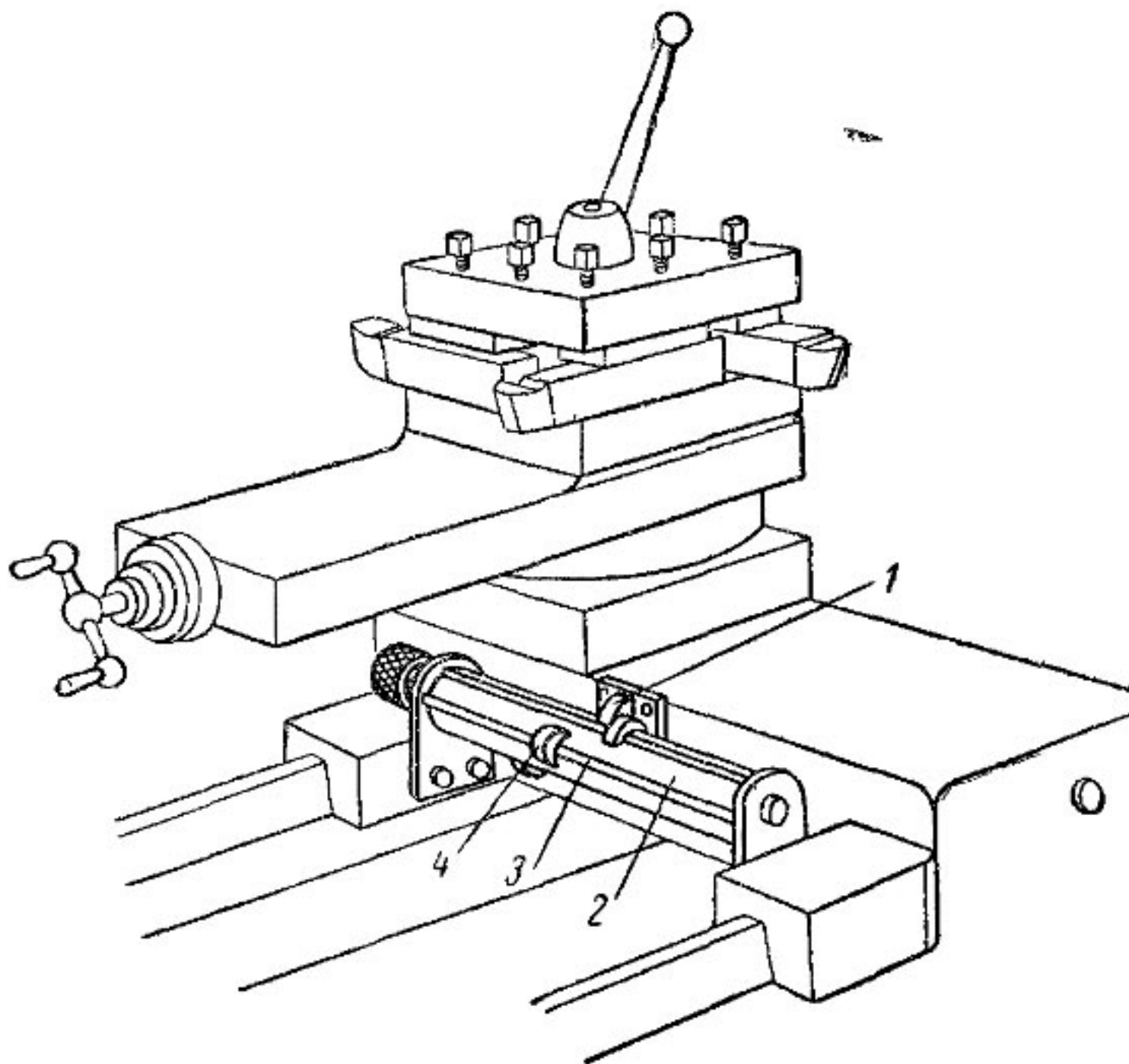


Рис 303 Многопозиционный поперечный упор

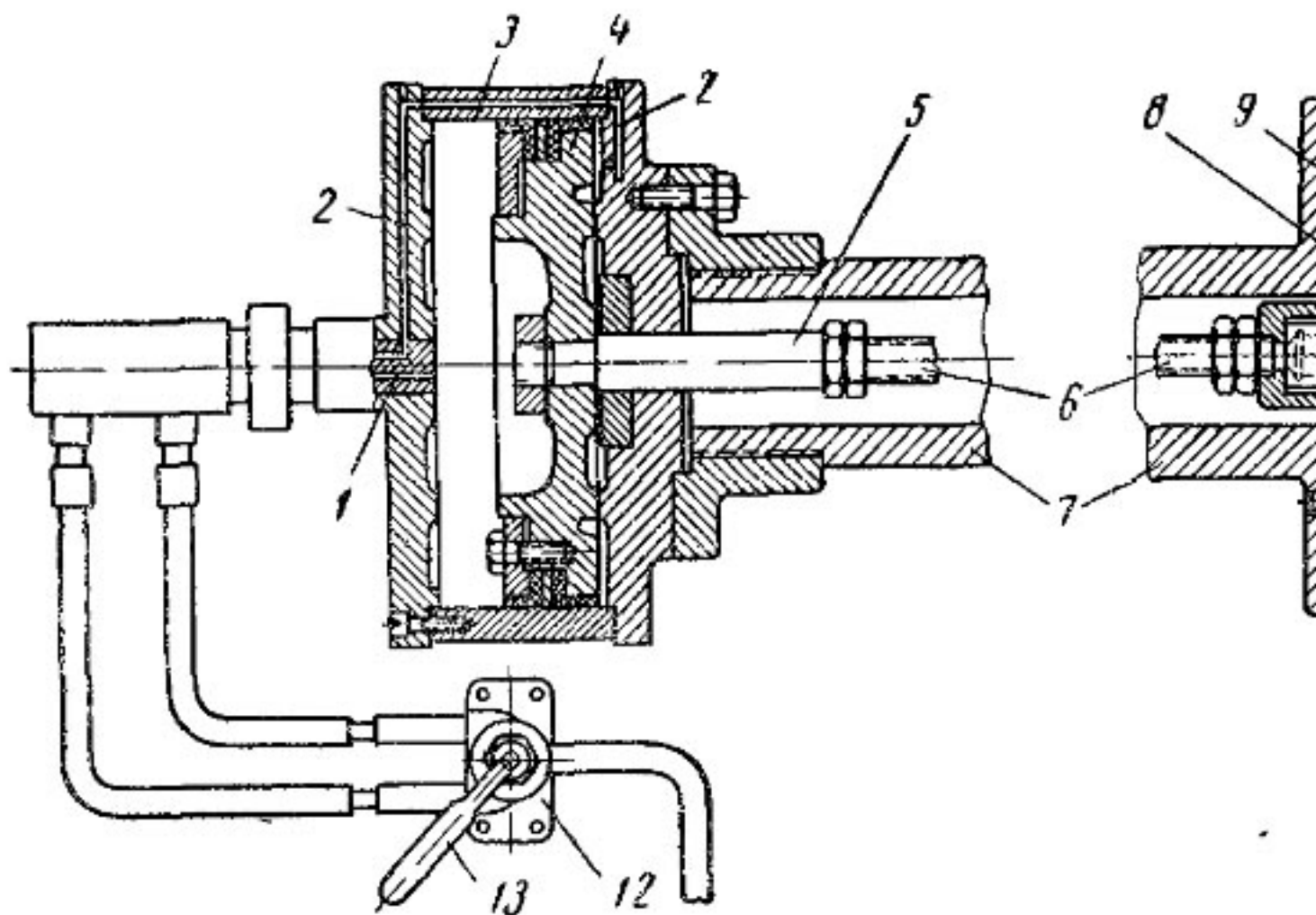
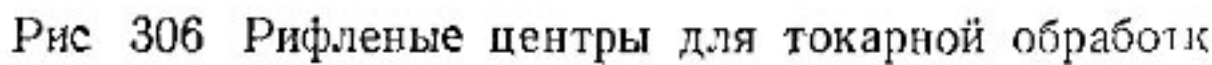
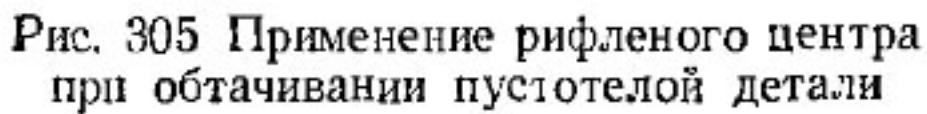


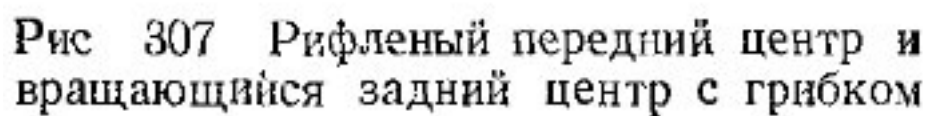
Рис 304 Пневматический патрон:

1, 2 — центральные каналы, 3 — цилиндр, 4 — поршень, 5 — шток, 6 — ц станка, 8 — ползун, 9 — коленчатые рычажки, 10 — плечи, 11 — патрон, ный кран, 13 — рукоятка



a — наружный, b — внутренний

а — наружный, б — внутренний
Полужангрезавириб.-300м 3007 дача лебедь 0,75 мрыбитакинджаудеобшороабот



A technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or valve mechanism. It features a central shaft (1) passing through a housing (2). A curved arm (3) is attached to the shaft, and a small pin or screw (4) is visible. A circular component (5) is shown at the top, possibly a cover or a disc. The drawing is a perspective view showing the internal components.

№ 163-1/16-АП/МД

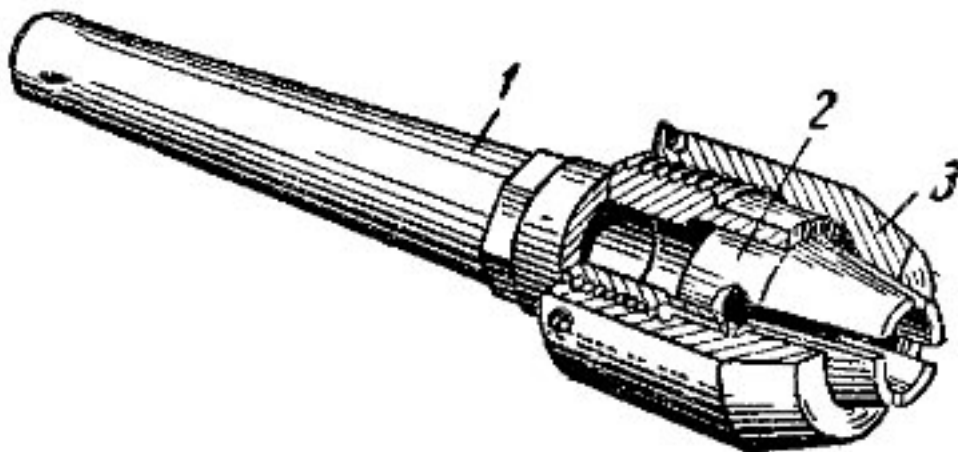


Рис 309 Нормальный цанговый патрон

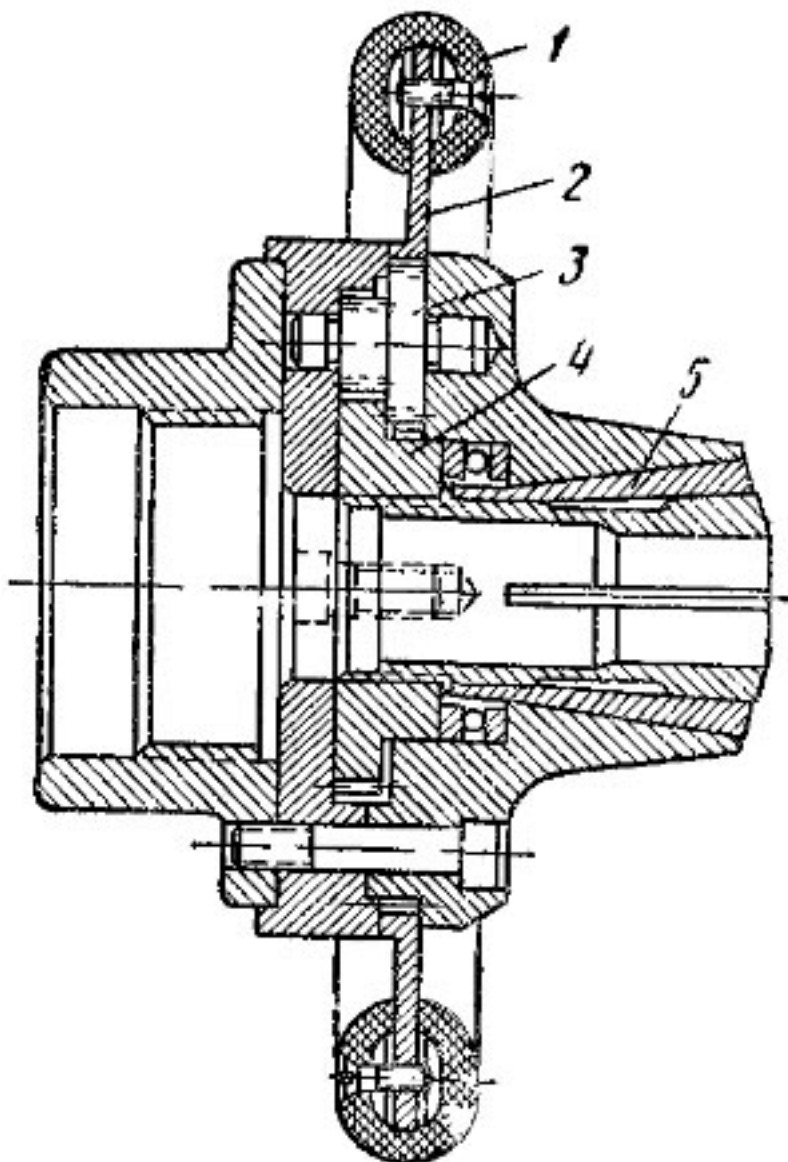


Рис. 310. Цанговый бесключевой патрон

Берем муфту, которую мы уже делали. Берем муфту (рис. 310) и вставляем ее в патрон, который мы уже делали. Берем муфту (рис. 310) и вставляем ее в патрон, который мы уже делали.

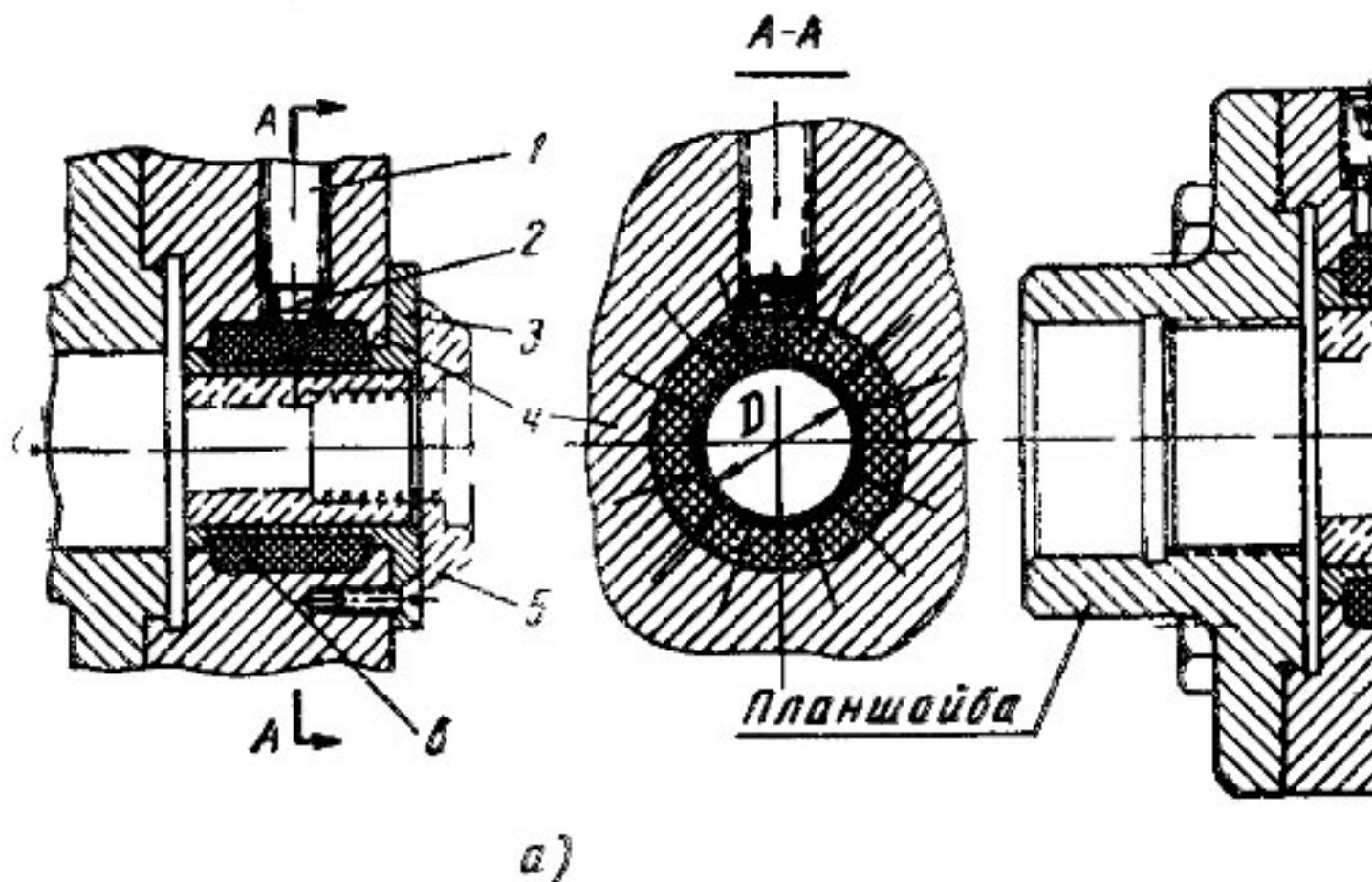


Рис 311. Самоцентрирующий патрон с пластической
 а — принципиальная схема работы патрона, б — патрон с пластической
 детали по наружному диаметру,
 1 — нажимной винт, 2 — плунжер, 3 — центрирующая втулка, 4 — корпус
 батываемая деталь, 6 — гидропластмасса