

## ПЛАВАЮЧА ГОЛОВКА ДЛЯ ОБРОБЛЕННЯ ДОВГОМІРНИХ ЗАГОТОВОК

Плаваюча головка для оброблення зовнішніх циліндричних поверхонь довгомірних заготовок складається з корпусу 1, який виконаний у вигляді прямокутника в центрі якого виконано наскрізний отвір, діаметр якого є більшим зовнішнього діаметра оброблюваної деталі. З двох сторін наскрізного отвору жорстко встановлені по дві пари радіальних різців, з ліва - чорновий і - чистовий, а з права - чорновий, і чистовий з кріпильними і регулювальними елементами. Ріжучі кромки цих різців розміщені на лінії діаметра отвору. Причому праві різці ріжучими кромками встановлені вгору, а ліві - до низу. Причому поперечне січення різця має форму прямокутної трапеції, косі площини яких є у взаємодії з відповідними площинами трапецеєвидного затискного елемента, який затискується болтами, а регулювання виставлення різців здійснюється болтами.

Ліві і праві радіальні різці встановлені послідовно з можливістю рівномірного зйому припуску. Ріжуча кромка кожного з чистових різців виконана з заглибленою фаскою шириною 2,7 мм і глибиною 0,4 мм з перемичкою з протилежної сторони різця.

Корпус в зборі з радіальними різцями встановлюється в корпус пристрою і фіксується нижнім і верхнім прижимами 5 з можливістю горизонтального і вертикального зміщення в межах допуску на оброблення заготовки 4. Для правильного встановлення і центрування заготовки під центральним отвором співвісно жорстко закріплено призму 2 до корпуса пристрою відомими способами, а лівим кінцем заготовка жорстко кріпиться в патроні токарного верстату 3. Правим кінцем заготовка жорстко встановлюється і піноль 6 і задній центр 7.

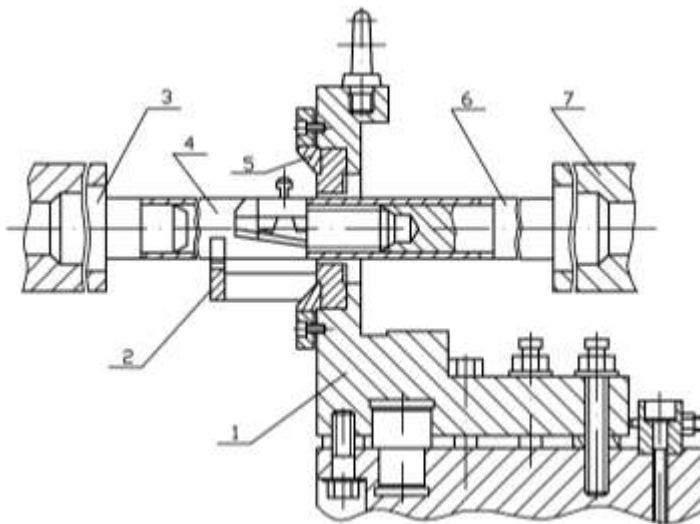


Рис. 1. Плаваюча головка для оброблення довгомірних заготовок

Робота плаваючої головки для обробки зовнішніх циліндричних поверхонь довгомірних заготовок 4 здійснюється наступним чином. Заготовка лівим кінцем жорстко встановлюється в патрон токарного верстату, а правим в піноль і задній центр, радіальні різці виставляються по шаблону для зняття відповідних величин припуску. Після цих підготовчих операцій включається верстат, наприклад, 16К20 з осьовою подачею 0,2...0,6 мм/об і здійснюється технологічний процес оброблення довгомірної заготовки по зовнішньому діаметру.

Після завершення технологічного процесу заготовку знімають з верстату і встановлюють наступну.

До переваг винаходу відноситься підвищення продуктивності праці і покращення умов різання за рахунок рівномірного зйому припуску різцями.