

ПОВІДКОВИЙ ЦЕНТР

Ейнахін відноситься до технології машинобудування і може бути використаний для обробки довгомірних деталей на товарних та шліфувальних верстатах.

Відомий повідковий центр, який включає в себе корпус, базуючий центр, розташований у корпусі, кришку із повідковими елементами та механізм для вирівнювання навантажень на останні у вигляді дрібних кульок, які заповнюють порожнину корпусу (патент ФРН №1040879, кл.49а ЗІ, опуб.1964).

Недоліками такого центру є не досить повне вирівнювання навантажень між повідковими елементами та відсутність торцевого упора, що приводить до неточності лінійних розмірів оброблюваних деталей.

За прототип прийнятий повідковий центр, в якому відсутні вказані недоліки. Він включає в себе підпружинений базуючий центр, розміщений у корпусі, повідкові елементи, навантаження між якими вирівнюється при допомозі гідравлічного механізму та жорсткий торцевий упор для забезпечення точності лінійних розмірів (патент ФРН №1402258 В23В33/00, опуб.1971).

Недоліками такого повідкового центру є складність у виготовленні та експлуатації, пов'язана із необхідністю встановлення додаткового приводу для переміщення повідкових елементів, В основу винаходу поставлено задачу - вдосконалити відомі конструкції повідкових центрів із жорстким торцевим упором з метою зменшення затрат на їх експлуатацію та виготовлення в центральному отворі корпусу пакету тарілчастих пружин з можливістю регулювання сили їх пружності при допомозі гвинтової пари, які контактують з поршнем, що закриває порожнину, утворену виточкою стакану і торцем корпусу, і заповнену рідиною, причому остання через плунжери контактує з повідковими елементами. На фігурі показаний повідковий центр в осьовому розрізі. Повідковий центр складається із корпусу 1, з'єднаного із кришкою 2 при допомозі гвинтів 3, всередині якої розташований базуючий центр 4 та повідкові елементи 5. Порожнина, утворена виточками кришки та корпусу, заповнена маслом (Гідропластом, тощо) 6,

цр контактує із длуішараш V, o_m ..орстіаш ТО|Л^ЬПІІ упор J крі-
шЬСЯ ли коицусу 1 гвинтами Гі, ТарІльчастІ п^у^ІНН П встанов-
лені у чюо-і'овііі частині ксмдусу І йдааглщоться різьбовим валиком
i'Л чороз лЮЮЯІ&шш шшузі йй Із шііспторогл - стрілкою 14»

;уга регуєјеоаіи: зхільоту базуючого *понтю* слуашь різьбова
цробка ІD,

Иовцісовш центр ирадає такікл чшюІЛ. Піоро.міщоншш різьбової
пробки Іо зстазіов'п-хться аообхітцшіі шільот базуючого цоіітру 2«
ПеродіІ^оііьгл різьбової агуліш 12 БОТВНОІ:ЛОСТЬСЯ нообхііше зусилля
врізашш нозідкопих оЛЄЛЄПІВ 5 в торець *обробжаипої* загоіовіси»
Остшиія встйчошооеться цепуровам отпарогл на конус базуючого цонт-т
2 І иІд:-л'л:аесьсл йй поллю ^а;^івоІ бас5:ш до пі)ізаизія новілковоизс
влоглонтів B у її торець. Це врізшііш заворілуе'іьсл після контакту
заготозіш Із корсііаш іордсвим ударом 9» іір:і вміичаініі обертів
лоад.;ов;ій доатр лс?;одає иообхід-щіі крутіші АЮМЄІЗТ. ткість
тарільчаотііх ппууіі слід *впбцхті* Із СПІВЗІДІЮ-аошш:

де /г - лш'.оіі.'ЛльЮ зусшші різниш лраї обробні;

\$np - іфиводиішй ісовіііціент тортя .^b Яж ПОВІДСОВИМИ еломон- та
тордам ол'ооблвзваіюї деталі: (к - :»іакси.мальнил дцагл^тр
обробки;

^ діаелотр, па якому розтаіопаііі лов.і.Гкоігі ологлеити;
ді&мотр шіушлера t;; задшшй хід таріль^Гіастих
пру;>аиш

пова!Цііі доні тдсоііі.1 доі:Гх^Гр дозво^шс забезпечити необхід-
ну тощІЮ'Л) лійіішх розмірів та :^остоту в с і х і п І

