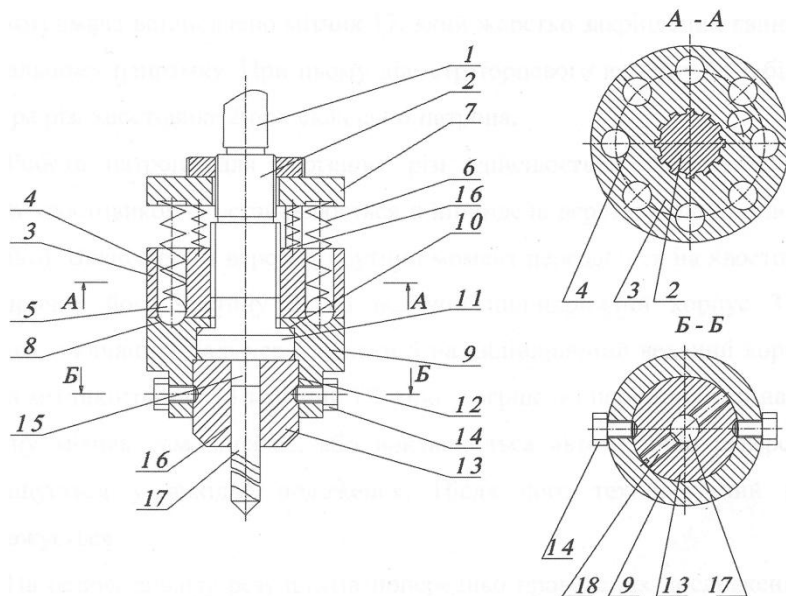


УДК 621.86

**М. Левкович**

(Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя)

**ЗАПОБІЖНИЙ ПАТРОН ДЛЯ НАРІЗАННЯ РІЗИ**

На рис.1. представлено запобіжний патрон для нарізання різи, який виконано у вигляді хвостовика 1, яким патрон встановлюється у шпindel токарного, свердлильного, або іншого верстату (на кресленні не показано), а другий кінець хвостовика виконано у вигляді циліндричної частини 2 на якій встановлено ведучий корпус 3 на шліцах, які виконані на циліндричній частині хвостовика 3

можливі. Рис. 1 Конструкція запобіжного патрону для нарізання різи. У веденому циліндричному корпусі 9 а рівномірно по колу виконано наскрізні осьові отвори 4 в які, з можливістю осевого переміщення, встановлені кульки 5, які зверху підтиснуті пружинами стиснення 6. Верхні кінці цих пружин взаємодіють з верхнім підтискним диском 7, який накручений на різбову поверхню циліндричного хвостовика 2 який є фактично механізмом регулювання. Знизу кульки 5 взаємодіють з торцевими сферичними лисками 8, які виконані на торці веденого циліндричного корпуса 9 і розміщені рівномірно по колу торцевої частини циліндричного веденого циліндричного корпуса. Циліндричним ступінчастим отвором 10 останній взаємодіє з торцевим виступом 11 циліндричної частини хвостовика 2, який обмежує рух вниз циліндричного ведучого корпуса 3. Знизу в центральному отворі 12 циліндричного веденого корпуса 9 жорстко закріплено мітчикотримач 13 двома болтами 14, які розміщені в діаметрально протилежних місцях. Мітчикотримач зверху зцентрований циліндричним виступом 15 кінця циліндричного хвостовика 2, а знизу в центральний отвір 16 мітчикотримача встановлено мітчик 17, який жорстко закріплений гвинтом 18 в радіальному напрямку. При цьому діаметр торцевого виступу 11 є більшим діаметра різи хвостовика 2 при складанні патрону.

Робота патрона для нарізання різи здійснюється наступним чином. Патрон хвостовиком 1 встановлюється в шпindel верстату (на кресленні не показано). Включається верстат, крутний момент передається на хвостовик 1 і циліндричну його частину 2, на ведучий циліндричний корпус 3 через шліцьове з'єднання. Далі через кульки 5 на циліндричний ведений корпус 9 і далі на мітчикотримач 13 і мітчик 17. При завершенні нарізання різи на повну довжину мітчик сам випадає, або виключається автоматично реверс і він переміщується у вихідне положення. Після чого технологічний процес продовжується.