

Гофрозшші рукав 12 та пробка ІЗ закриваюьсь иорожішіу корщгса, Юрдавші упор 14 з'єднаний ІЗ корпусом при допомозі гвнш&в Ю. Для встановлення необхідного зусилля, що діє на довідок з боку тарільчасійх прунші, хдайяр шже мата регулювальний шзсавізи, який включає втулку 16, яка має можливість шроа1вд:шя в осьоводу навршку та шпонку 17, що запобігає Ероворташш втулки, Необхідне зуоиддя ню діє на ПОВІДКОВІ *олвтіш*\* вотшюазюо'гьоя обортанішм даска іа зі шсалою» якші з'єднаний Із корцусоза І різьбовою парою»

Новідковші деіір дращое таким чшюа. Оброблшваііа деталь НОВЛЮЄЇСЯ цви-^ровш отвором іш базуичііі цоатр 2 І пі!юл;ш затшої бабки (на фЪгурах не показана) да контакту Із ПОВІДГСОВІШІ ашэжигсаьц б» які ирл шдальяогау *педештхгй* доталі вш ваються в ІІ торець зіа вошчшіу ^, в цей момент тореіф заготовка впирається в торцовш упор 14 І ІІ рух пршшияетьоа\* ііри вьшкшіі оборіів шпшщеля ПОВІДКШШ цащрр породас крутаііі цоанвит оброб» лшайііі деталі чораз иовідіюві ЄЛОШЯФН\*

тї"

ІЗ зацропоіованоаду повідцсово^у цватрі аюрсткість тарільчаотизс ІІ, ню ЕІдтйсасштть повідкові влвшіізі слід възпачаіи ІЮ

де /\*г » иваксісзальвв зшшчОІКЯ ОВЛИ різгіішя ігри обробді деталей Із м^яішх матеріалів;

- ілакшйаііьші діаметр обробки;
- діаштр, на якому розташовані ЯОВІДІСОВІ елементи;
- асід повідісоаи елешнтів;

у ~ црйведонаи ковфідіент тертя *гй&* повідковими елоьшташ та торцем оброблюваної деталі Із ы'ягхшх матеріалів.

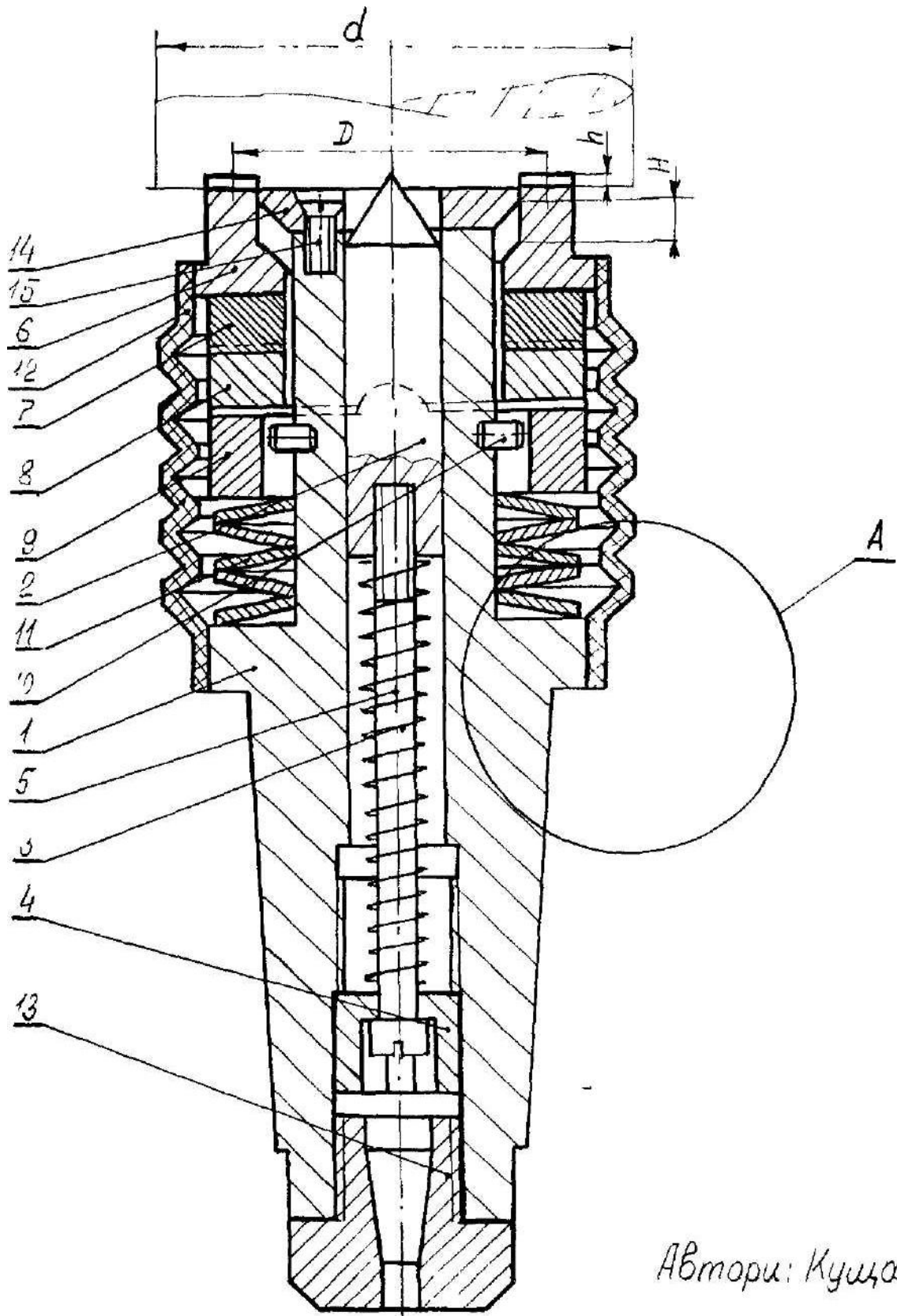
Хід регулювального дасхеа Іь при сотскаіііі прунші *тшшш* чити Із співвідаадвшя:

---

" де />?" « макевакльве значеішя СЙ^Ш різшнш при обіюбді твердих

^ най кое^ціент тортл мія ПОІЗІДКОВІШШ ші та торцем оброблюоаіюі деталі Із твердих матеріалів\*

Зацропоііований повідкозій центр дозво?шс забезпечати ну точність ліішшшх розмірів обмилюваної доході та простоту в еісошіуатаііі І.



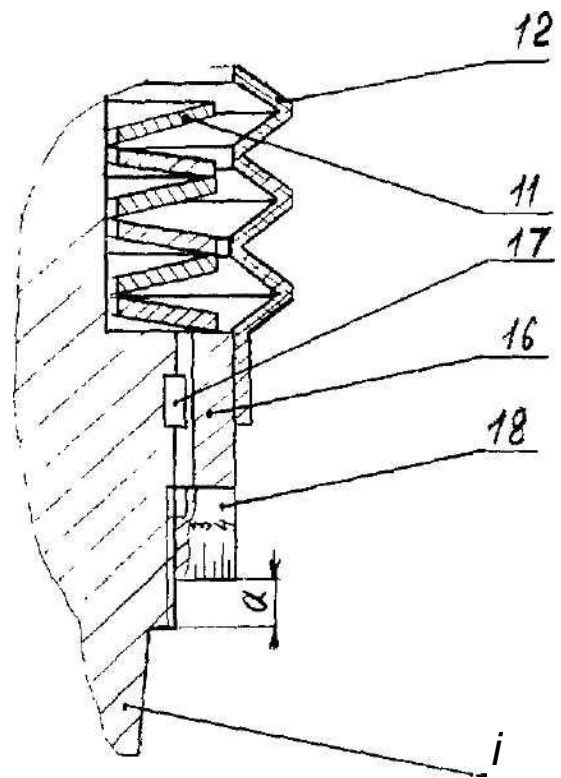
°Рi2Л

Автори: Куцак I

Калуит 8  
Куца\* O'

Поїзкоізій центр

А (Виконання 2)



ак К  
В,  
Куцах 0,,  
В. Q