

# СПОСОБЫ УСТАНОВКИ И ЗАКРЕПЛЕНИЯ ЗАГОТОВОК ПРИ ОБРАБОТКЕ.

Разработала Намова.

А.А

Преподаватель

Паршина Е.Н

# СПОСОБЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАГОТОВОК

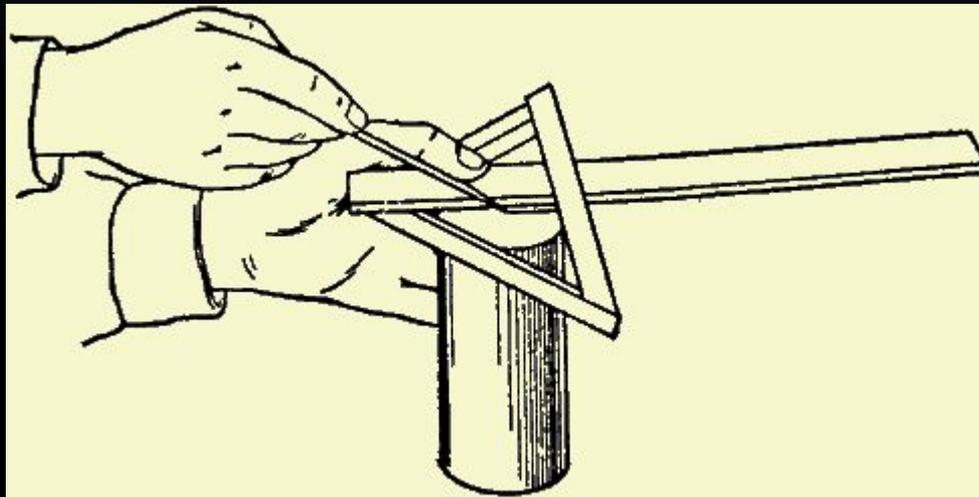
- 1-Патрон самоцентрирующий, трёхкулачковый.
- 2-В центрах.
- 3-Токарный хомутик.
- 4-Трёхкулачковый патрон + задний центр.

# 1-ПАТРОН САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙ ТРЕХКУЛАЧКОВЫЙ



Наиболее распространен самоцентрирующий трехкулачковый патрон . Кулачки перемещаются одновременно при помощи диска с архимедовой спиралью. В витки этой спирали входят нижними выступами кулачки. На обратной стороне диска нарезано коническое колесо, с которым соединены три конических зубчатых колеса. При повороте ключом одного из них поворачивается и коническое колесо диска и посредством спирали перемещает по пазам корпуса патрона одновременно и равномерно все три кулачка; в зависимости от вращения в ту или иную сторону кулачки приближаются или удаляются от центра, соответственно зажимая или освобождая деталь. Кулачки изготовляют обычно трехступенчатыми, для повышения износостойкости их закаливают.

## 2- В ЦЕНТРАХ



Прежде чем закреплять деталь в центрах, необходимо проверить правильность их установки и, в случае необходимости, отрегулировать.

# 3-ТОКАРНЫЙ ХОМУТИК



Хомутик токарный предназначен для придания заготовке вращения при обработке ее в центрах. Максимальный диаметр заготовки при обработке с помощью этого хомутика 38 мм.

# 4-ТРЕХ КУЛАЧКОВЫЙ ПАТРОН+ЗАДНИЙ ЦЕНТР.



В патроне и заднем центре

При установке заготовки в патроне с поджимом её задним центром, заготовку предварительно закрепляют в патроне, поджимают зацентрированный противоположенный торец задним центром, после чего окончательно закрепляют кулачками патрона.

**СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ**