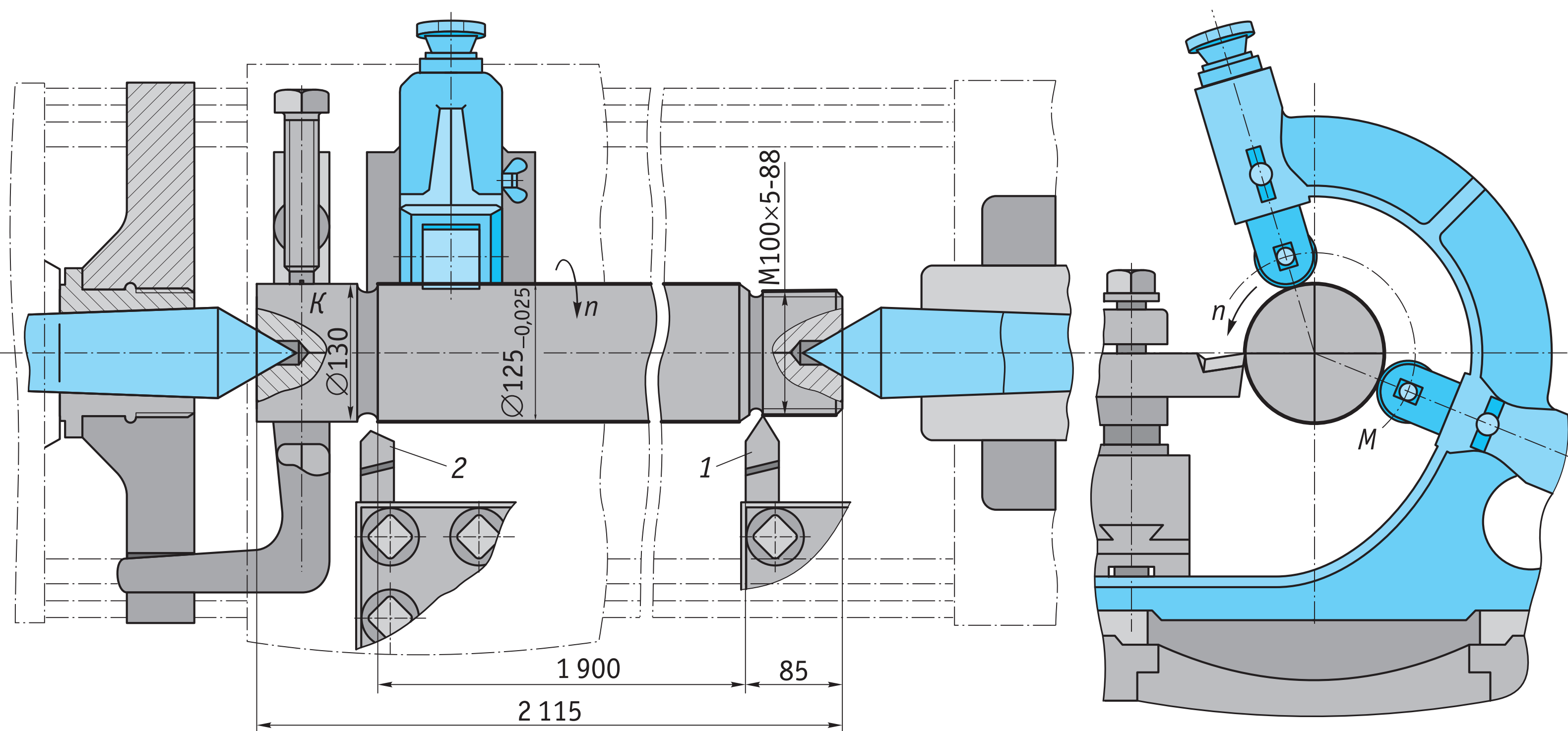


ОБРАБОТКА В ЦЕНТРАХ

СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ НАЛАДКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВКИ В ЦЕНТРАХ С ЛЮНЕТОМ

Операция 005 — токарная
Станок — токарно-винторезный, модель 1М63П

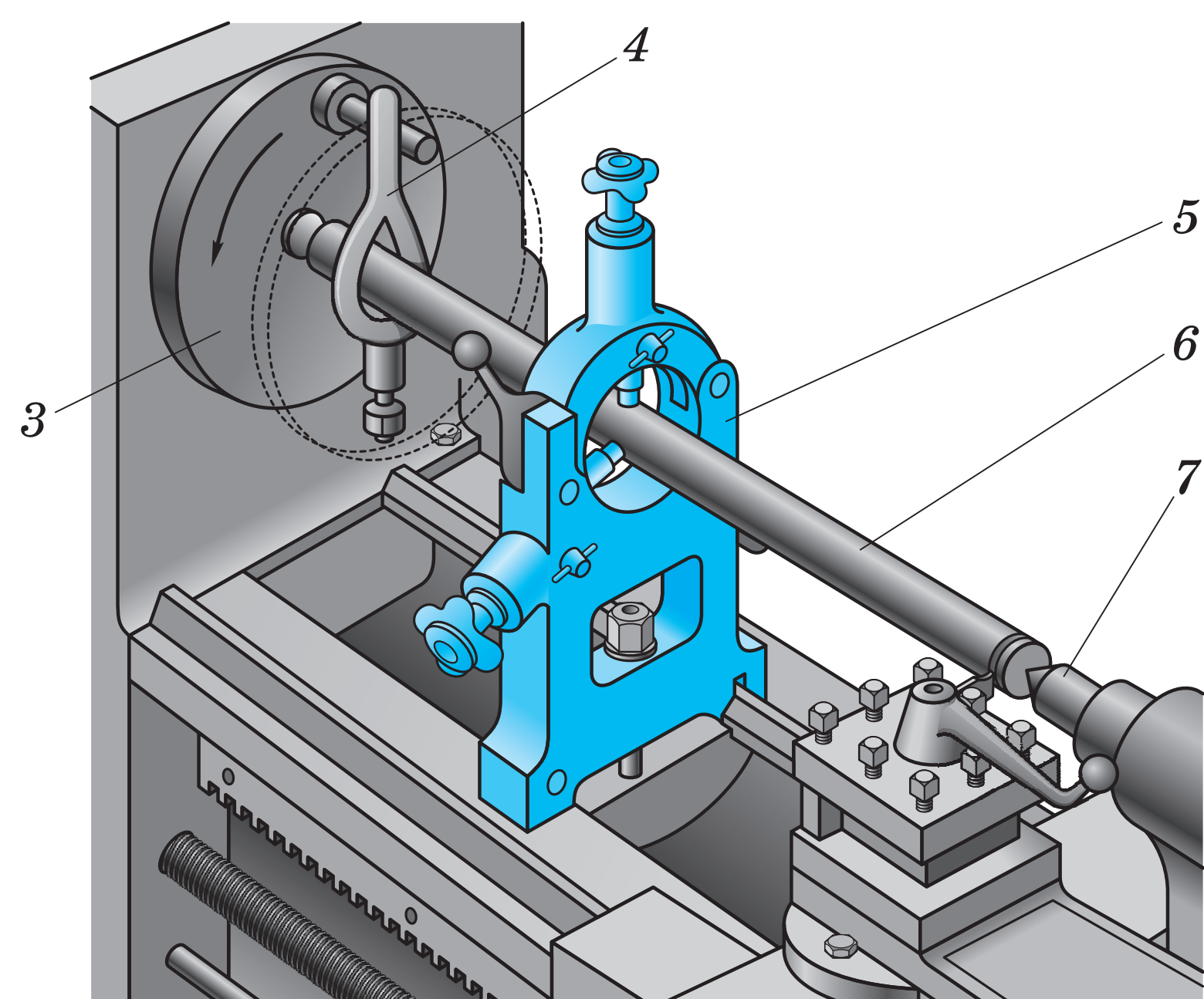


Номер инструмента	Наименование и номер стандарта инструмента	Материал режущей части	t , мм	S , мм/об	i	V , м/мин	n , мин ⁻¹	$t_{ор}$, мин	$t_{шт}$, мин
1	Резец резьбовой $b \times h \times L$, ГОСТ...	T15K6	0,54	5	7	39	125	1	57
2	Резец проходной с МКТП	БВТС ТН20	0,3	0,07	1	267	680	40,1	

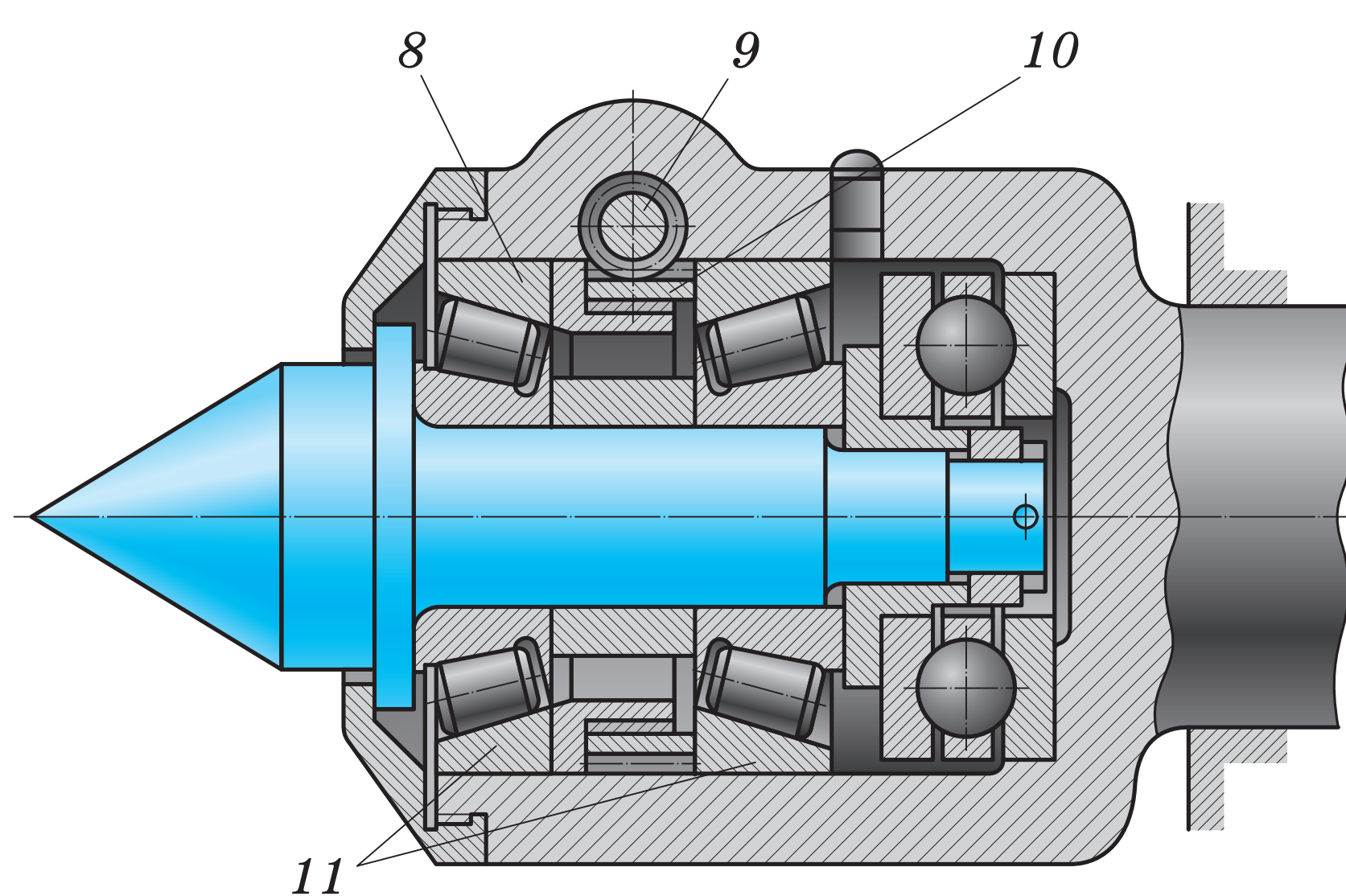
Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1				1		

Схема технологической наладки

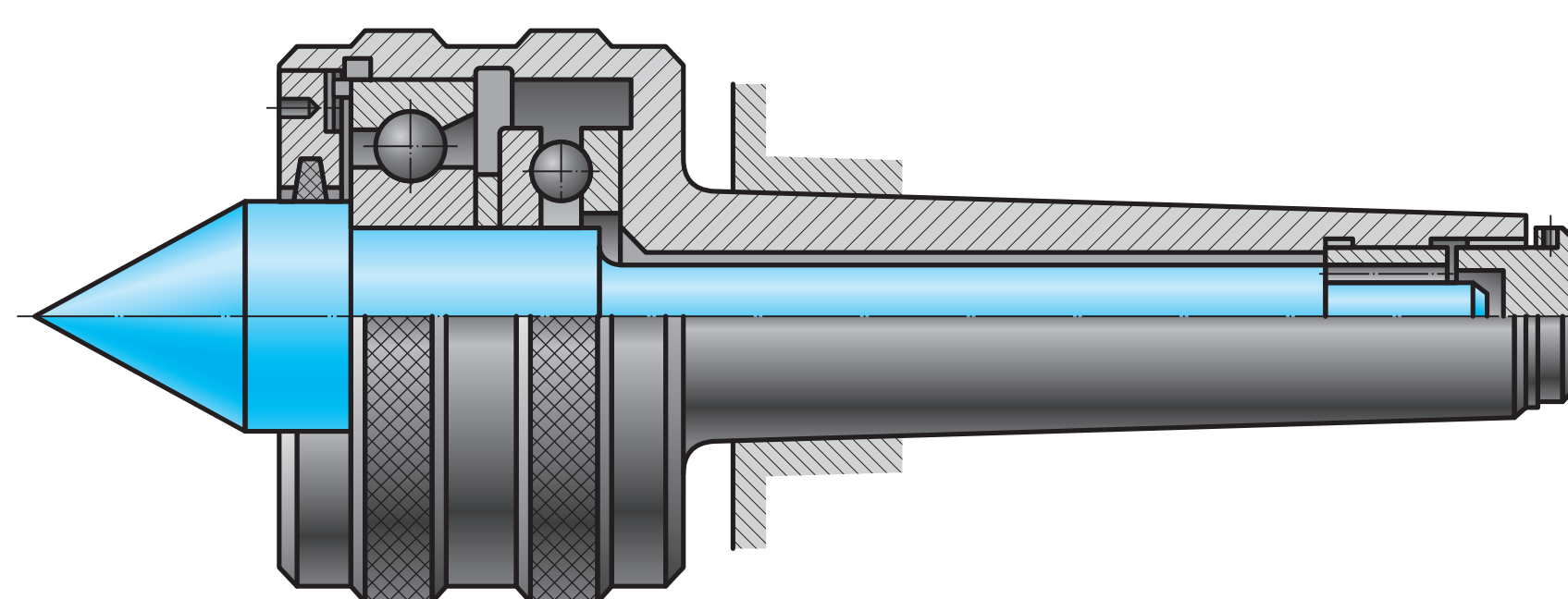
УСТАНОВКА ЗАГОТОВКИ В НЕПОДВИЖНОМ ЛЮНЕТЕ



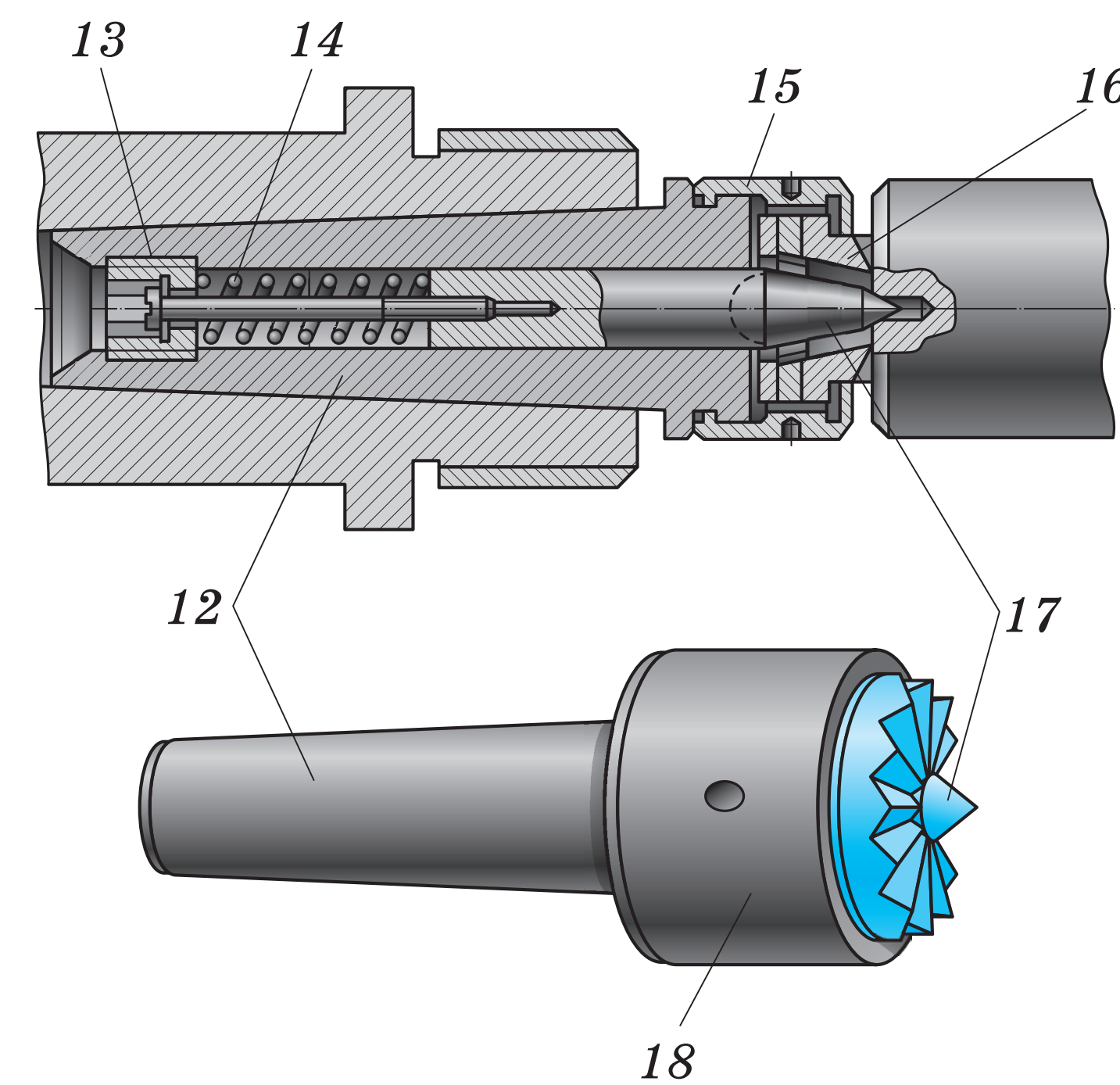
ЦЕНТР ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ



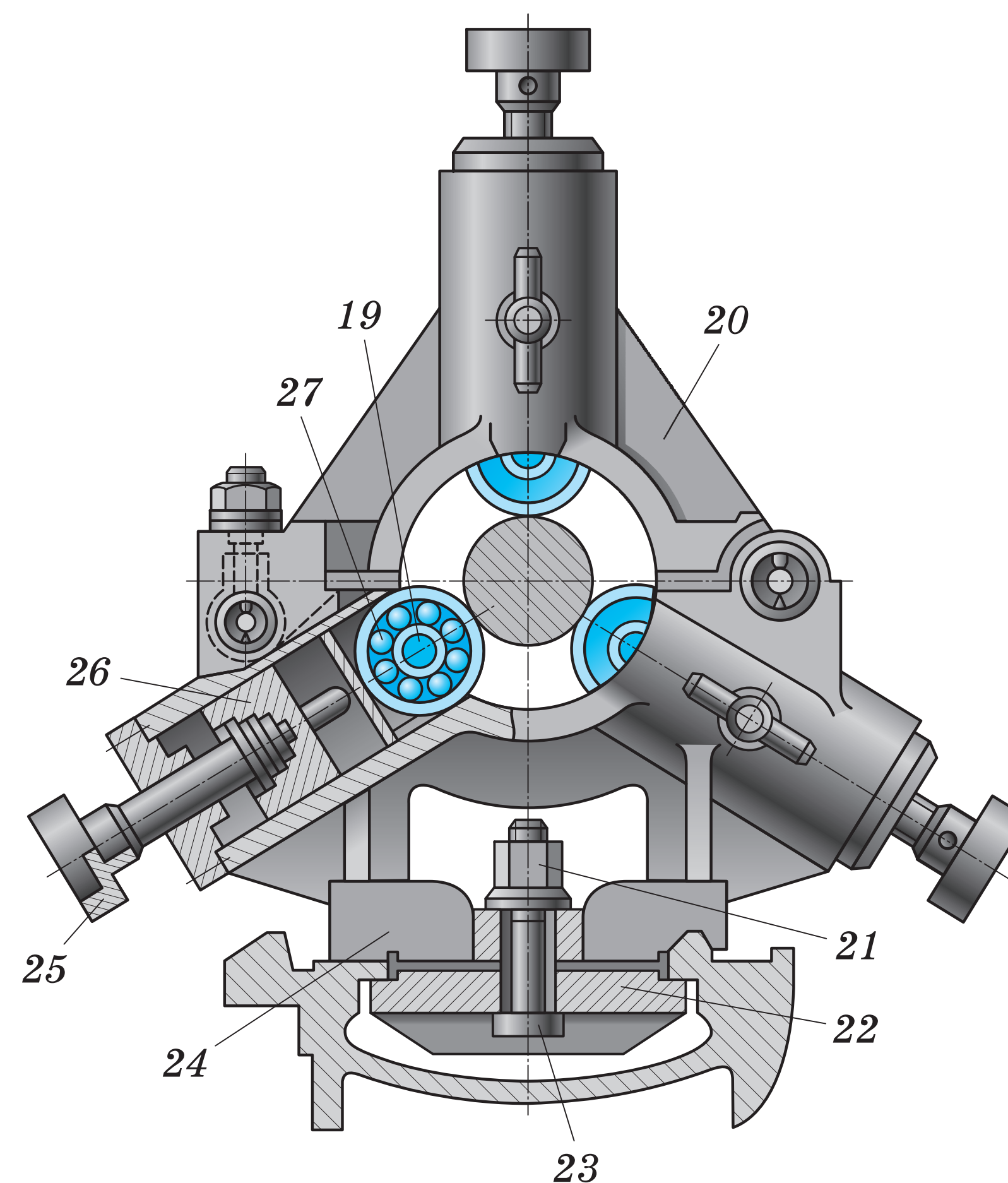
ЦЕНТР ДЛЯ ЛЕГКИХ РАДИАЛЬНЫХ НАГРУЗОК



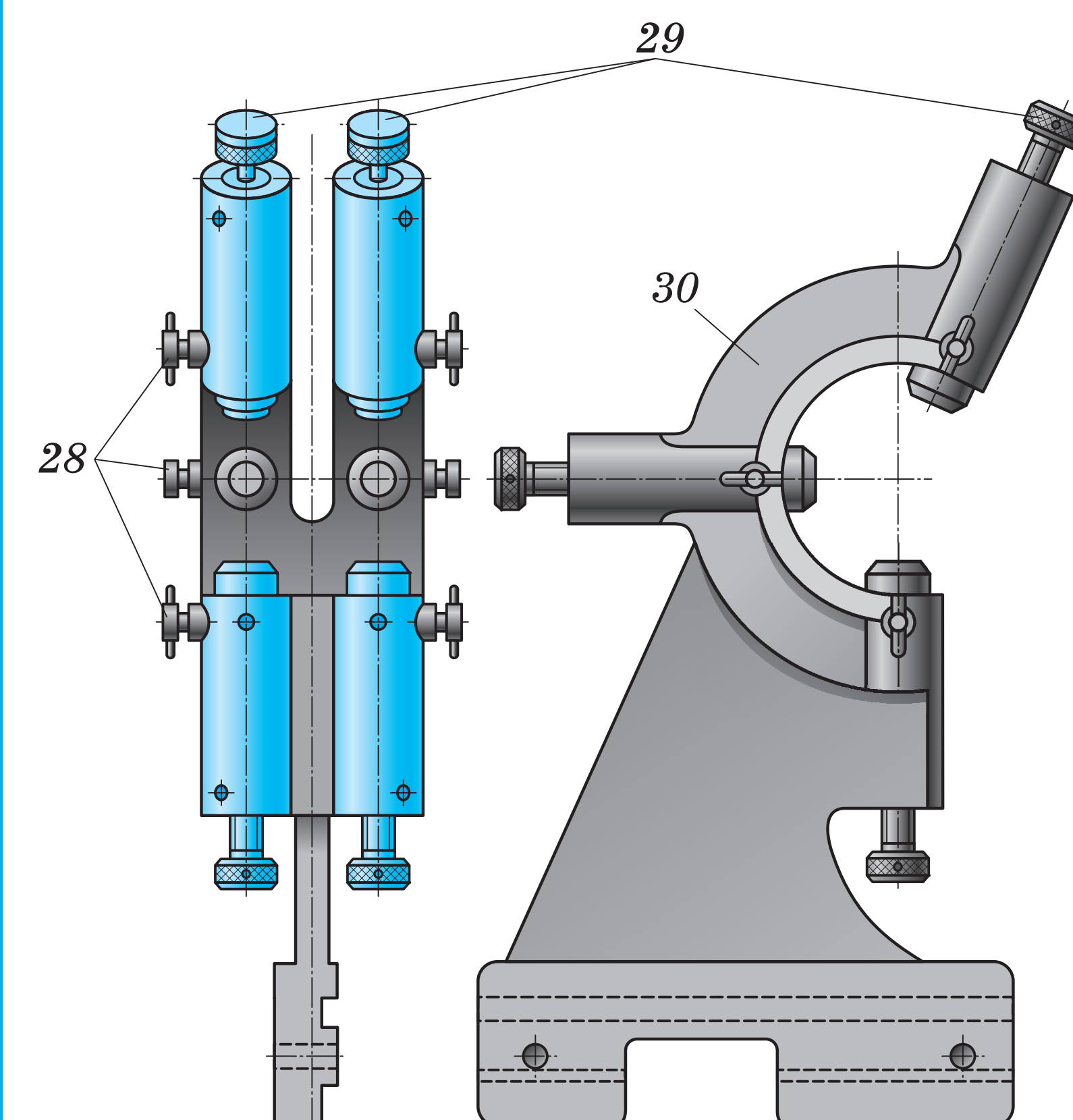
ПЛАВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЗУБЧАТЫМ ПОВОДКОМ



ЛЮНЕТ С ВРАЩАЮЩИМИСЯ КУЛАЧКАМИ



ЛЮНЕТ ПОДВИЖНЫЙ ДВУХРЯДНЫЙ



1 — резьбовой резец; 2 — проходной резец; 3 — планшайба; 4 — хомутик; 5 — люнет; 6 — заготовка; 7 — задний центр; 8 — распорное кольцо; 9 — червяк; 10 — червячное колесо; 11, 27 — роликовые подшипники; 12 — хвостовик; 13, 21 — гайки; 14 — пружина; 15, 18 — накидные гайки; 16 — зубчатый поводок; 17 — плавающий центр; 19 — ось; 20 — крышка; 22 — планка; 23 — болт; 24 — основание; 25 — винт; 26 — кулачок; 28 — стопорный винт; 29 — прижимной винт; 30 — корпус; K — точка опорной базы; M — точка дополнительной опорной поверхности