

Тема: Установка технологической оснастки

1. <https://www.metobr-expo.ru/ru/articles/2016/tehnologicheskaya-osnastka-v-mashinostroitelnom-proizvodstve/>

Задание:

1. Ознакомиться с теоретической частью
2. Распечатать рис.7, 8, 9 вклеить в конспект лекций
3. Заполнить таблицу 1

Требования к выполнению работы:

1. Задание выполнять в теоретических тетрадях
2. Конспект выполнять аккуратным, разборчивым почерком.

Критерии оценки:

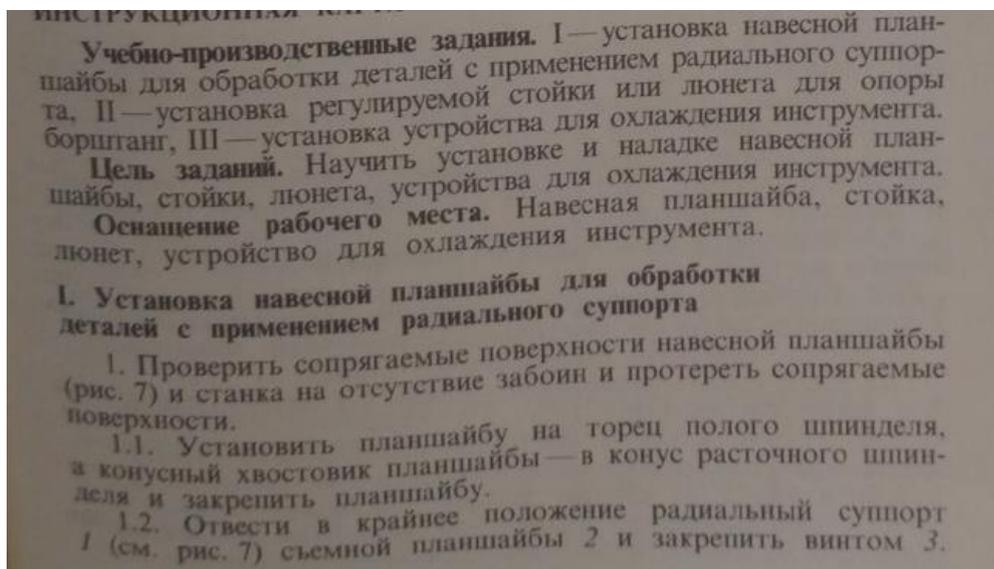
Оценка «5»- работа выполнена в полном объеме. Таблица заполнена верно.

Оценка «4»- работа выполнена в полном объеме. Таблица заполнена верно, есть небольшие недочеты

Оценка «3» - работа выполнена в неполном объеме.

Оценка «2» - работа не выполнена.

Срок сдачи 27.03.2020



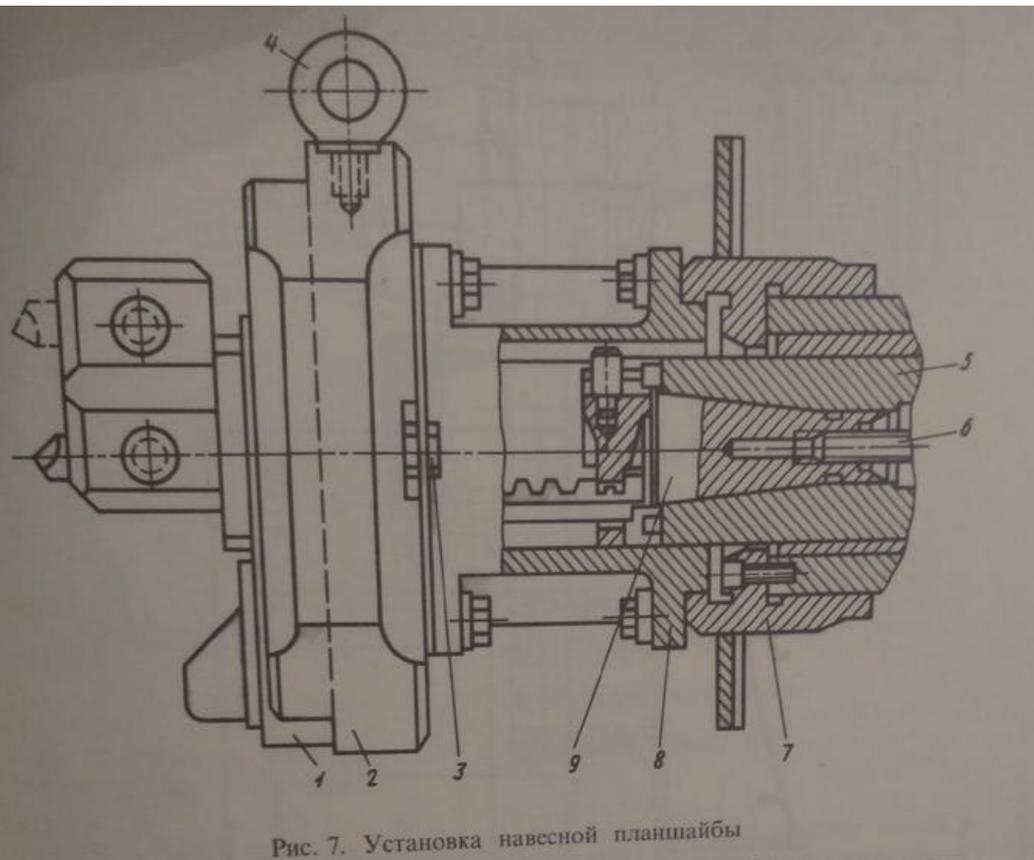


Рис. 7. Установка навесной планшайбы

2. Поднять с помощью крана планшайбу 2 за рым-болт 4 и установить соосно с расточным шпинделем 5 станка.
- 2.1. Ввести толкатель 9 в конус расточного шпинделя и закрепить шомполом 6.
- 2.2. Выдвигая расточный шпиндель с помощью штурвала, соединить фланец 8 планшайбы 2 с фланцем полого шпинделя 7; закрепить винтами.
- 2.3. Вывернуть рым-болт 4 из съемной планшайбы 2 и отпустить винт 3.
- 2.4. Проверить плавность перемещения радиального суппорта 1 вращением штурвала (выдвижением расточного шпинделя).
3. Снять навесную планшайбу со станка.
- 3.1. Переместить радиальный суппорт 1 к центру планшайбы 2 и закрепить винтом.
- 3.2. Отвернуть винты крепления планшайбы с фланцем 7; вращая штурвал, отсоединить и отвести расточный шпиндель 5, планшайбу 2 от фланца полого шпинделя 7 станка.
- 3.3. Застопорить планшайбу за рым-болт 4; открепить толкатель 9, отвернув шомпол 6, и снять планшайбу.

II. Установка регулируемой стойки или лонета для опоры борштанг

1. Стойку (рис. 8) или лонет (вместо лонета задней стойки станка) закрепить прихватом к столу позади растачиваемой детали (длина растачивания до 1000 мм).

2. Стойка имеет сварной корпус 2, плоскости 7 и 8 которого шабрят под углом 90° с допуском 0,03 мм на длине 1000 мм. На плоскости 7 в направляющих 6 перемещается ползун 3 с отверстием под постоянную втулку 4 и отверстиями под сменные втулки 5; внутренний диаметр последних равен диаметру борштанги. Ползун 3 регулируется винтом 1 по высоте в зависимости от расстояния K между осью растачиваемого отверстия и опорной плоскостью стола. После установки размера K ползун 3 закрепить к корпусу 2 двумя прижимами.

3. Необходимый установочный размер $K_{\max} = 1000$ мм для стойки и $K_{\max} = 550$ мм для лонета обеспечивается набором мерных плиток. Высота этого набора $H = K - (a + b)$, где a и b — постоянные размеры стойки, суммарная величина которых клеймится на корпусе стойки.

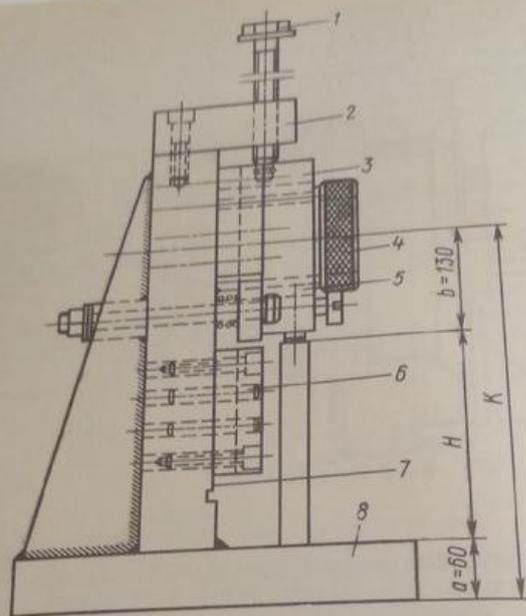


Рис. 8. Стойка

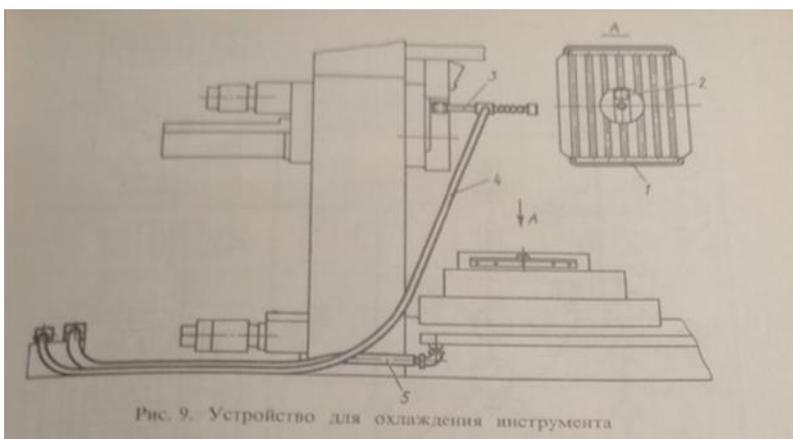


Рис. 9. Устройство для охлаждения инструмента

**III. Установка устройства для охлаждения инструмента
смазочно-охлаждающей жидкостью (СОЖ)**

1. К поворотному столу станка прикрепить винтами (с двух сторон) корыто 1 (рис. 9).
2. В поворотной цапфе стола открепить и передвинуть планку 2 в положение, указанное на рис. 9 (слив СОЖ через фильтр).

3. В нижнем желобе, прикрепленном к станине, отвернуть заглушку и присоединить сливной шланг 5.
4. Закрепить кронштейн 3 со шлангом 4, подающим СОЖ в зону резания, к кожуху встроенной планшайбы или плиты.
5. При работе с охлаждением следите за тем, чтобы СОЖ не попадала на листы телескопического кожуха и кожух стола.

Таблица 1

№.№ позиции	Описание последовательности установки
Установка навесной планшайбы для обработки деталей с применением радиального суппорта	
1	
2	
...и т.д.	
Установка регулируемой стойки или люнета для опоры борштанги	
1	
...и т.д.	
Установка устройства для охлаждения инструмента СОЖ	