

## 8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

### НАЛАДКА СТАНКА НА РАЗНЫЕ ВИДЫ ОБРАБОТКИ

#### 8.1. Назначение принадлежностей.

Станок поставляется в токарно-револьверном исполнении. Дополнительные принадлежности, входящие в комплект поставки (табл.) служат для того, чтобы осуществлять с помощью несложных переналадок другие исполнения станка: токарно-центровое, фрезерно-сверлильное, шлифовальное, фуговальное, заточное, для работы лобзиком, для работы дисковой пилой, расточное.

#### 8.2. Резцедержки.

В комплект поставки входят две резцедержки: подвижная (рис. 12) и неподвижная (рис. 13).

С помощью подвижной резцедержки 1 (рис. 12), смонтированной на каретке 2 можно обрабатывать конусные поверхности и нарезать резьбы.

В каретке расположены два винта 5, которые с помощью сухарей 6 крепят каретку к ползуну суппорта.

В общем случае каретка может быть установлена в любом из пазов ползуна суппорта в соответствии с требованиями наладки.

Для обработки конусных поверхностей каретку 2 следует установить на ползуне так, чтобы первоначально нулевой штрих шкалы каретки совпадал с риской на левом торце ползуна. Такая установка осуществляется с помощью одного винта 5 в основании каретки, который вворачивается в специально предусмотренное для этой цели резьбовое отверстие, расположенное на верхней плоскости ползуна между двумя Т-образными пазами. Цена деления шкалы каретки  $1^\circ$ .

**ВНИМАНИЕ!** После разворота каретки на требуемый угол необходимо, во избежание аварии, надежно зафиксировать ее крепежным винтом, как было описано выше.

Неподвижная резцедержка 2 (рис. 13) крепится к ползуну суппорта с помощью винта 3 и сухаря 4, входящего в один из Т-образных пазов ползуна.

#### 8.3. Задняя бабка (рис. 14).

С помощью задней бабки можно производить обработку изделий в центрах.

При этом заднюю бабку устанавливают и фиксируют с учетом длины обрабатываемой детали. Один конец детали зажимают в каком-либо приспособлении (трехлапчатый патрон, поводковый патрон), установленном на шпинделе, а второй конец детали поджимают центром (подвижным или неподвижным). Поджим осуществляется перемещением пиноли 2 от маховика 5. После поджима пиноль зажимается сухарем 6.

Центр задней бабки может также служить для поджима других приспособлений входящих в комплект станка.

#### 8.4. Цанговый зажим (рис. 15).

Зажим состоит из втулки 1, цанги 3 и гайки 2.

Втулка с цангой вставляются в конусное отверстие шпинделя, а гайка наворачивается на шпиндель по резьбе. С помощью этой гайки в цанге, перемещающейся вдоль своей оси, зажимается заготовка или режущий инструмент, вставленные в ее внутреннее цилиндрическое отверстие.

#### 8.5. Фрезерно-сверлильное устройство (рис. 16).

Устройство представляет собой стойку 3, по направляющим которой перемещается стол 4. Перемещение осуществляется вращением маховика 1, жестко связанного с ходовым винтом 2.

Заготовка крепится к столу прихватками 11 с помощью шпилек 10, гаек 9, винтов 8 и сухарей 7, входящих в Т-образные пазы стола. Для того, чтобы наладить станок на фрезерные или сверлильные работы необходимо стойку закрепить на суппорте станка с помощью планок 6 и винтов 5, как это показано на рис. 16.

Подвижная резцедержка

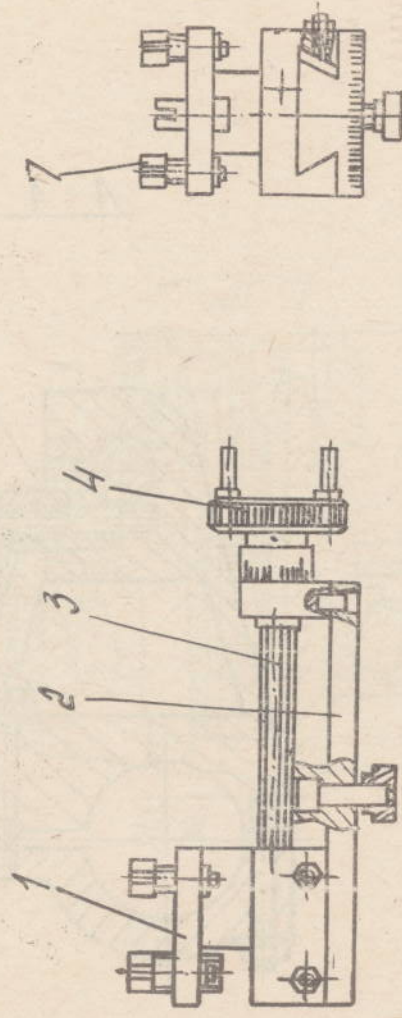


Рис. 12

Неподвижная резцедержка

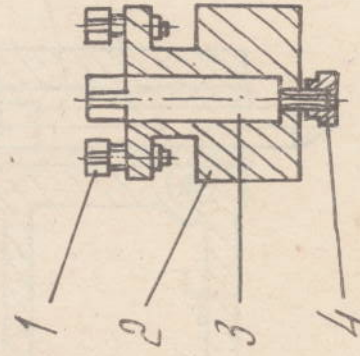


Рис. 13