

Л541.2
58-34

Информация 1958

Приспособление
для обработки и измерения
сферических прокладок

М. 1958

МИНИСТЕРСТВО РЕЧНОГО ФЛОТА РСФСР
ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ



**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ИЗМЕРЕНИЯ
СФЕРИЧЕСКИХ ПРОКЛАДОК**

ИЗДАТЕЛЬСТВО
«РЕЧНОЙ ТРАНСПОРТ»
МОСКВА — 1958

Информация составлена Центральным проектно-конструкторским бюро Министерства речного флота по материалам, разработанным ЦПКБ на основании задания технического управления МРФ.

Б1
—
141

Отв. за выпуск ДМИТРОВСКИЙ А. Н.

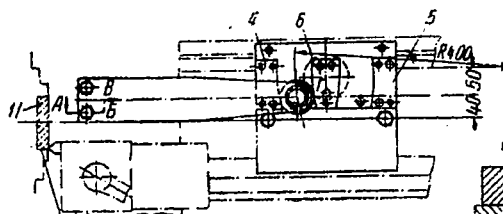
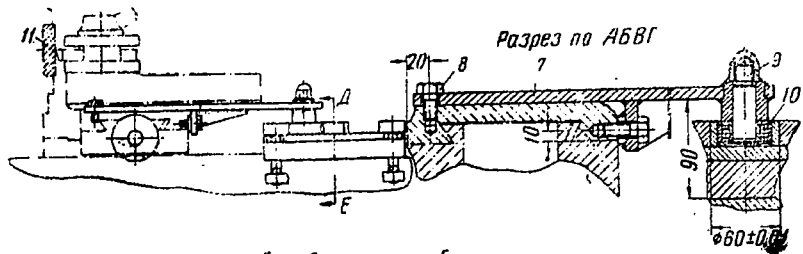
В условиях работы судоремонтных предприятий возникает необходимость проведения ряда работ, связанных с обработкой деталей, имеющих сферическую поверхность. Центральным проектно-конструкторским бюро Министерства речного флота разработан ряд приспособлений, применение которых в значительной степени облегчает производство работ.

Ниже дается описание отдельных приспособлений.

Копирное приспособление для обработки сферических прокладок

Приспособление (рис. 1) разработано для токарно-винторезного станка модели 1Д62. Оно состоит из следующих основных деталей: плиты 1, крепящейся болтами 2 к станине станка, и плиты 3, на которой крепятся копиры 4, 5 и 6. Рычаг 7 закрепляется одним концом к поперечным салазкам суппорта болтами 8, а второй конец его имеет палец 9, на который насажен шарико-подшипник 10, прижимаемый к рабочим сторонам копиров.

Обрабатываемая сферическая прокладка 11 устанавливается в патрон токарного станка, под-



Сферическая прокладка
для двигателя 9Д

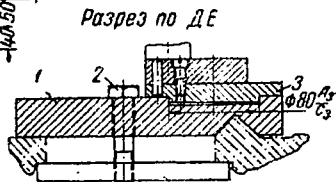


Рис. 1

водится резец и при помощи верхнего суппорта устанавливается глубина резания.

Перед началом обработки сферической прокладки следует отключить маточную гайку ходового винта станка, после чего станок с приспособлением может быть пущен в ход.

Обработку сферической прокладки можно производить с автоматической или ручной подачей поперечного суппорта.

Описанным приспособлением можно обрабатывать прокладки с вогнутой и выпуклой сферой.

Для обработки деталей с вогнутой сферой включают копиры 4 и 6, а для обработки с выпуклой сферой — копиры 5 и 6, при этом плита 1 перемещается к передней бабке станка.

Этим приспособлением можно обрабатывать сферические прокладки диаметром до 400 мм.

Приспособления для подрезки торцов сферических прокладок

Приспособление (рис. 2) предназначено для зажима прокладок при обработке торцов на токарном станке.

Оно состоит из корпуса 1, устанавливаемого в патроне токарного станка, и двух шайб 2 и 3, между которыми винтами 4 зажимаются обрабатываемые сферические прокладки.

Для установки обрабатываемых прокладок следует зажать приспособление в патрон токарного станка, ослабить винты 4 и снять шайбу 3

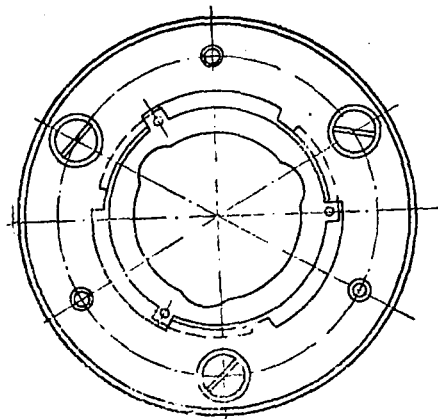
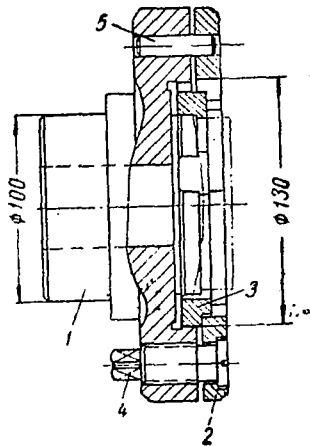


Рис. 2



путем поворота ее с помощью штифтов 5 по часовой стрелке до выхода из пазов шайбы 2.

Затем устанавливают обрабатываемую прокладку с выпуклой сферой и прокладку с вогнутой сферой, которые зажимаются в приспособлении шайбой 3 и винтами.

Включив станок с установленным приспособлением, производят торцовку прокладки до требуемого размера. Толщину обрабатываемых прокладок контролируют через выемки на внутреннем диаметре шайбы 3.

Приспособление для измерения высоты сферических шайб

Для определения необходимой высоты сферических шайб применяют прибор, показанный на рис. 3. Он состоит из корпуса 1, стержня 2 с нанесенными делениями и винта 4, служащего для фиксации положения стержня относительно корпуса во время замера.

Для производства замера прибор опускается в отверстие для болта, например, фундаментной рамы, до упора в фундамент эллипсной лапы стержня. Затем, придерживая стержень за головку 3 в положении упора в фундамент, необходимо приподнять корпус прибора до упора выступом в раму двигателя. Взаимное положение корпуса и стержня прибора будет показано на шка-

ле делений, что даст нужный размер требуемой сферической шайбы по высоте.

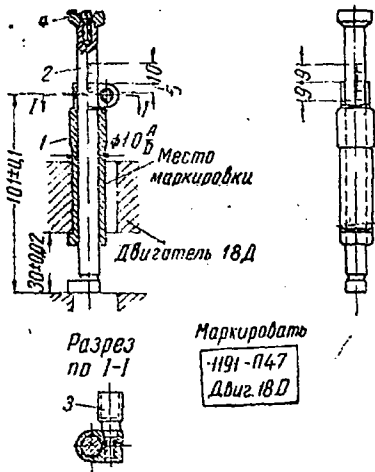


Рис. 3

Точность отсчета по шкале делений составляет до 0,1 мм.

Прибор может быть рекомендован для использования при производстве монтажных работ.

Редактор издательства Шленникова З. В.

Техн. редактор Бодрова В. А.

Корректоры: Воробьева В. А. и Снастина А. А.

Сдано в проиизв. 8/Х 1958 г.

Подписано к печати 14/Х1-1958 г.

Т-12301

Бумага 60×92¹/₂ мм - 0,12 б. л. - 0,25 п. л. 0,16 уч.-изд. л.

Изд. № ОП-1353-Р

Тираж 560

Цена 05 коп.

Зак. 2022

1-я тип. изд-ва „Речной транспорт“. Москва, Кожезническая, ул. 1-6

Б1
141

Читательский зал

