

ОБРАБОТКА КОЛЬЦЕВЫХ КАНАВОК НА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЯХ С НАНЕСЕНИЕМ РАЗМЕРОВ

Студент гр. 113051-20 Макаренкова Е. С.

Научный руководитель – канд. техн. наук, доц. Лешкевич А. Ю.

Часто в машиностроении встречаются детали (поршни, золотники и т. п.), на которых выполнено по несколько канавок. На рисунке 1 показан золотник с тремя прямоугольными канавками и одной полукруглой. Эти канавки на токарном станке можно обработать набором резцов за одну операцию. На чертеже должны быть даны размеры (например, от технологической базы Т) для установки каждого из резцов в суппорте. При такой простановке размеров можно наиболее точно установить положение каждого резца (и канавки) относительно торца Т. Для фиксирования положения полукруглой канавки указывают размер положения плоскости симметрии канавки; ширину канавки не указывают. На чертеже детали канавки изображают упрощённо. Размеры канавок показывают на выносном элементе, точно передающем её форму.

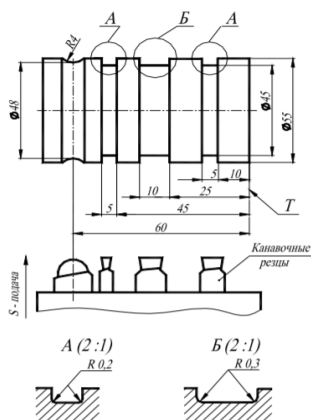


Рисунок 1 – Нанесение размеров на золотник с проточками

Литература

1. https://studref.com/326456/tehnika/prostanovka_razmerov.