

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДБОРУ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

Выбор технологического оснащения

Технологическое оснащение подразделяется на вспомогательный инструмент и оснастку для токарных станков.

1. Крепление инструмента

Токарные станки без привода инструмента имеют два типа крепления резцов и осевого инструмента:

- ✓ прямая установка на револьверную головку;
- ✓ резцовые блоки (как правило входят в базовую комплектацию станка).

В качестве дополнительного оснащения вспомогательным инструментом можно рекомендовать патроны (сверлильные, цанговые, резьбонарезные) с цилиндрическим хвостовиком, соответствующим диаметру посадочного отверстия, которые расширяют возможности обработки отверстий, расположенных по оси детали.

Токарные станки, оснащенные приводом инструмента, в большинстве случаев имеют револьверные головки с гнездами крепления вспомогательного инструмента VDI по DIN 69880.

Для правильного подбора оснастки для данных револьверных головок необходимо учитывать следующие факторы:

1. Размер посадочного гнезда (VDI16- VDI60).
2. Тип зацепления (для приводных головок).



3. Компоновка станка и револьверной головки (расположение револьверной головки и гнезд в ней).



Осевое расположение посадочных гнезд



Радиальное расположение посадочных гнезд

4. Форма инструмента (радиальный / осевой).
5. Выполняемая операция (точение, сверление, резьбонарезание и т.д).
6. Тип и размер хвостовика инструмента (квадрат, цилиндр, Weldon, конус Морзе и др).

2. Крепление детали

Выбор способа крепления деталей определяется ее формой, заданной точностью и конфигурацией базовых и обрабатываемых поверхностей.

Наиболее востребованными являются следующие инструменты для крепления деталей:



Кулачковые патроны



Цанговые патроны

Также, имеются разжимные оправки, поводковые патроны и центра (вращающиеся / неподвижные).