

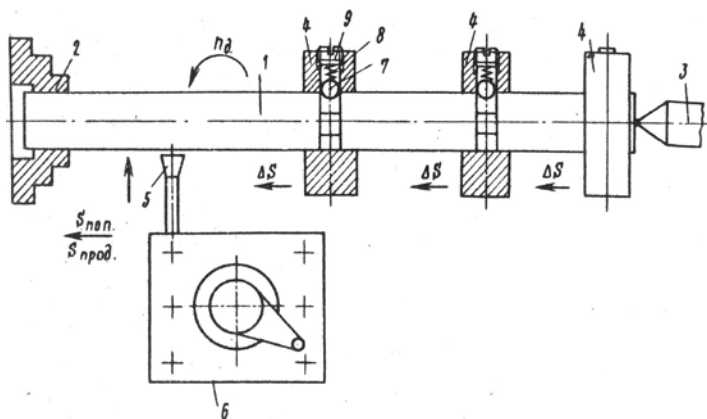
## О возможности обработки маложестких деталей поперечным врезанием

Ивашин Э.Я., Ивашин В.Э.

Белорусский национальный технический университет

При нарезании нескольких канавок на длинной детали ее жесткость падает. Поэтому трудно добиться высокой точности обработки вследствие значительных радиальных деформаций детали [1].

Для повышения точности обработки предлагается [2] у одного из торцов детали 1 размещать ряд цилиндрических колец 4, которыми после образования канавки последовательно перекрывают с обеих сторон обработанную поверхность (см. рисунок). После образования первой канавки крайнее левое кольцо 4 двигают влево до тех пор, пока оно не зафиксируется в канавке от смещения в осевом направлении шариком 7, удерживаемым пружиной 8 и установочным винтом 9. При нарезании последующей канавки кольцо 4 смещают в следующую канавку, крайнее слева кольцо в пакете смещают в предыдущую канавку и т.д., до тех пор, пока не образуют последнюю канавку. При надевании кольца 4 на канавку жесткость детали восстанавливается и даже увеличивается, что обеспечивает необходимую точность обработки.



### Литература:

1. Денежный П.М. [и др.] Токарное дело. – М.: «Высшая школа», 1976. – С.193, рис. 318.
2. Ивашин Э.Я. [и др.] Способ токарной обработки А.С. 935216 (СССР), опубл. в Б.И. 1982, №22.