4. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1. Патрон токарный расконсервировать, ознакомиться с паспортом на изделие.

4.2. Стяжные болты завернуть в корпус патрона, затянув до упора гаечным ключом.

4.2. Закрепить патрон на станок, затянув все болты, прилагаемыми гайками, затянув их гаечным ключом и проверив надежность крепления.

4.3. Запустить станок, установить малые обороты и проверить с помощью вспомогательного измерительного инструмента значения радиального и торцевого биений патрона на холостом ходу.

4.4. После проверки правильности крепления можно перейти к работе на станке.

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- патрон токарный в сборе с прямыми кулачками;
- комплект обратных кулачков;
- комплект крепежных элементов (болты с гайками);
- ключ четырехгранный;
- паспорт.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Крепление патрона токарного должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

6.2. Запрещается применять ударную нагрузку при закреплении заготовки.

7. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

7.1. Патрон токарный подвергнут консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

7.2. Срок хранения патрона токарного без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

ДАТА ВЫПУСКА: _____._____._____.

год месяц день

Технический паспорт
Патрон токарный
3-кулачковый самоцентрирующий, спирально-реечный, с ручным приводом. Крепление непосредственно на фланцевые концы шпинделя. ГОСТ 2675-80.

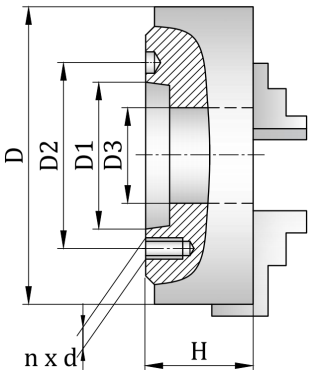
1. НАЗНАЧЕНИЕ

Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый относится к классу спирально-реечных самоцентрирующих трехкулачковых патронов с креплением на станке непосредственно на фланцевые концы шпинделя. Самоцентрирующие спирально-реечные токарные патроны предназначены для установки на универсальные токарные, револьверные, внутришлифовальные станки.

Применяются в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства. В трехкулачковых самоцентрирующих патронах закрепляют заготовки круглой и шестигранной формы или круглые прутки большого диаметра. В отличие от токарных патронов клинореечного типа, не требуют времени на переналадку в том случае, когда требуется установка на другой диаметр зажима.

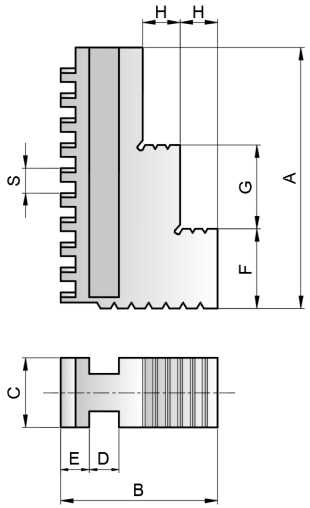
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Чертеж 1



Чертеж 2

Кулачки прямые



Чертеж 3

Кулачки обратные

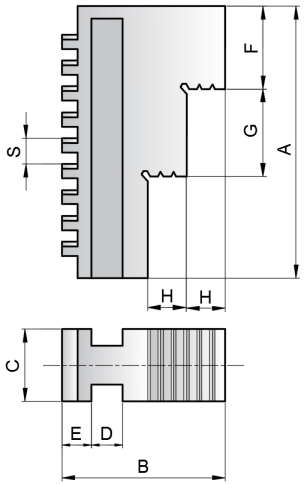


Таблица 1 (для чертежа 1)

Артикул	Обзначение по ГОСТ	D	C	D1	D2	D3	H	n x d
b208113	7100-0033	200	6	106,38	133,4	65	84	4xM12
b208116	7100-0035	250	6	106,38	133,4	80	95	4xM12
b208125	7100-0041	315	8	139,72	171,4	105	106	4xM16
b208131	7100-0045	400	11	196,87	235	135	118	6xM20

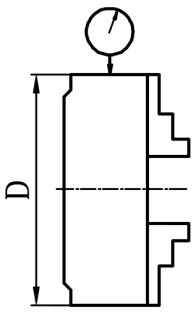
C - Условный конус

Таблица 2 (для чертежа 2 и 3)

D	A	B	C	D	E	F	G	H	S
200	85	60	28	10	8,5	29	29	14	8
250	105	63	28	12	11,5	32	32	15	9
315	123	72	32	12	11,9	27,5	62	16	10
400	145	92	36	12	15	40	50	22	10

3. ТОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

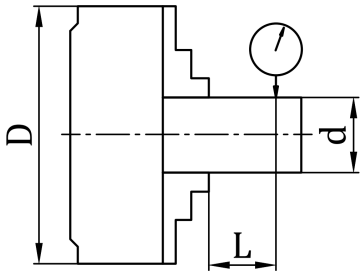
Чертеж 4



Радиальное биение наружного диаметра патрона

D	Допуски радиального биения, мкм
80	25
100	25
125	25
160	30
200	30
250	40
315	40
400	50
500	50

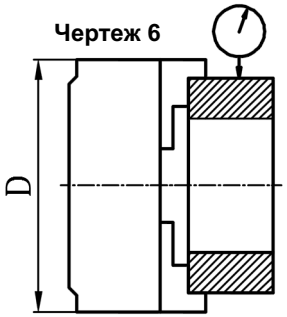
Чертеж 5



Радиальное биение контрольной оправки

D	d	L	Допуски радиального биения, мкм
80	8; 12; 15	40	50
100	12; 16; 18	40	50
125	16; 20; 28	50	50
160	20; 32; 40	50	60
200	25; 32; 45	80	60
250	32; 50; 55	80	80
315	50; 80; 100	120	80
400	50; 80; 100	120	80
500	55; 80; 125	160	100

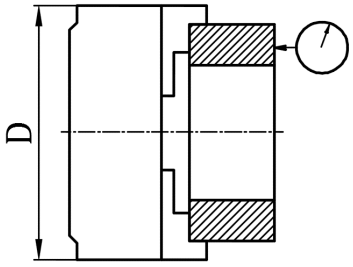
Чертеж 6



Радиальное биение контрольного кольца

D	Допуски радиального биения, мкм
80	50
100	50
125	50
160	60
200	60
250	80
315	80
400	80
500	100

Чертеж 7



Торцевое биение контрольного кольца

D	Допуски торцевого биения, мкм
80	30
100	30
125	40
160	40
200	40
250	50
315	50
400	50
500	50