

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 де

Технический паспорт

Патрон токарный

**3-кулачковый самоцентрирующий,
спирально-реечный, с ручным приводом.
Крепление через переходной фланец.**

Тип К11.



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Патрон токарный самоцентрирующий трехкулачковый относится к классу спирально-реечных самоцентрирующих трехкулачковых патронов с креплением на станке через переходной фланец. 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 клинореєчного типа, не требуют времени на переналадку в том случае, когда требуется установка на другой диаметр зажима.

2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

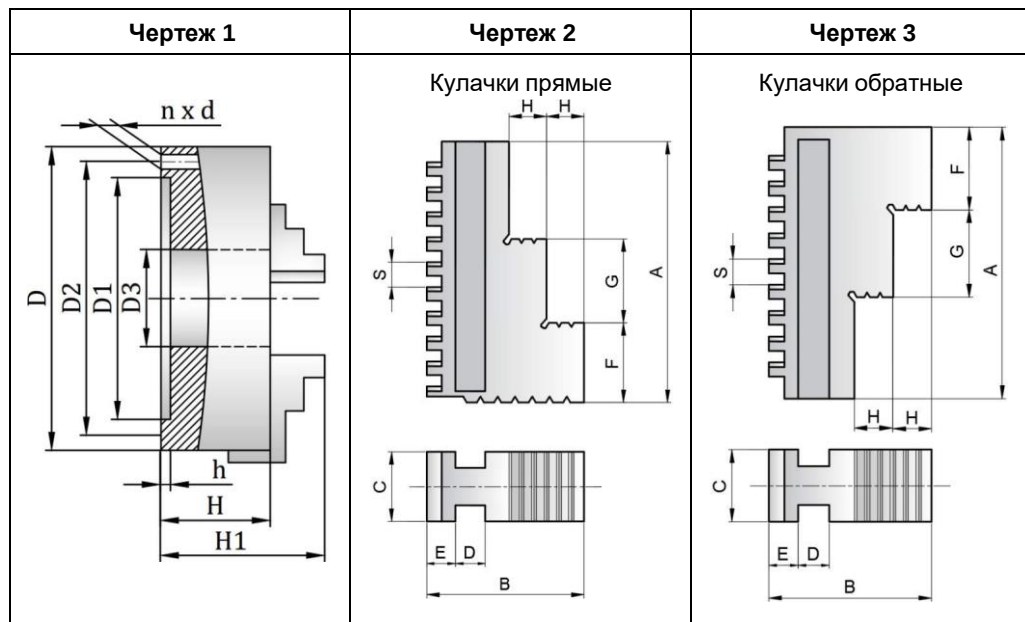


Таблица 1 (для чертежа 1)

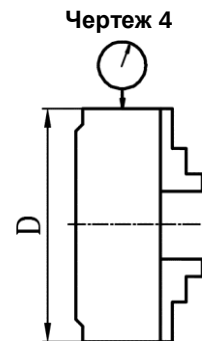
Артикул	Обозначение	D	D1	D2	D3	H	H 1	n x d
038979	7100- 0001	80	55	66	16	50	66	3xM6
038980	7100- 0002	100	72	86	22	55	74.5	3xM8
038981	7100- 0003	125	95	108	30	58	85	3xM8
045681	7100- 0005	160	130	142	45	65	95	3xM8
045665	7100- 0007	200	165	180	65	75	115	3xM10
045683	7100- 0009	250	206	226	80	80	125	3xM12
045667	7100- 0011	315	260	285	100	90	142.5	3xM16
045670	7100- 0015	400	340	368	130	100	150	3xM16

Таблица 2 (для чертежа 2 и 3)

D	B	A	C	D	E	H	F	G	S
80	33	32	12	7	5.8	6,5	11	11	5
100	38.5	43.5	15	8	6.5	7	13.5	16.5	6
125	45	52	16	8	6.8	8	17	20	6
160	53	70	18.5	10	8.6	12	22.5	24.5	8
200	65	85	22	10	9.8	14	29	28	8
250	63	105	28	12	11.5	15	32	32	9
315	86	126	36	13	13.5	17	42	42	11
400	90	131	36	13	13.6	17	42	52	11

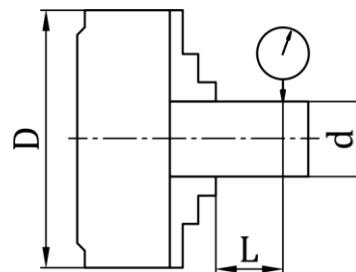
3.ТОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

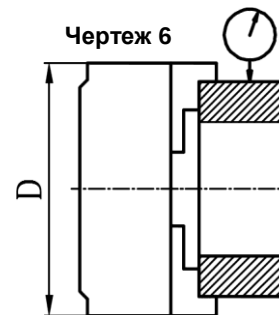
Чертеж 5



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

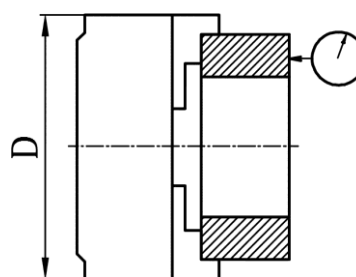
Чертеж 6



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