

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения.

1.1.1. Упор откидной предназначен для обработки деталей, входящих по длине за пределы технической характеристики автоматов продольного точения с наибольшим диаметром устанавливаемого прутка 6 мм или 10 мм.

Использование откидного упора исключает одновременное применение приспособлений, устанавливаемых на горизонтальной платформе автомата.

1.1.2. Выпускается два исполнения (табл. I) приспособления упор откидной применительно к типоразмеру автомата.

Таблица I

Обозначение	Модель автомата	Маркировка	Примечание
1M06B.8.72.000	1M06B 1B10B	1M06B.8.72	
1M06B.8.72.000-01	1M10B 1A12B	1M06B.8.72-01	

1.2. Устройство и работа приспособления.

1.2.1. Приспособление состоит из корпуса I, на котором смонтированы качающийся рычаг 4 и кронштейн 5.

На распределительном валу автомата установлена оправка 14 в дисковом кулачке II.

1.2.2. В исходном положении, после отрезки и проточки переднего конца детали, цапга шпинделя автомата разжимается. Пруток подается загрузочным устройством до упора 7, выведенного на ось шпинделя рычагом 4 под действием пружины 9. Цапга шпинделя автомата разжимается. Под действием дискового кулачка II рычаг 4 отводит упор 7 вверх от торца детали. Производится обработка другого конца и

1M06B.8.72.000 PЭ

Имя, №, дата
Подпись, дата
Подпись, дата
Подпись, дата
Подпись, дата