отверстие корпуса. Резцы 5 закрепляются в резцедержателе винтами 3. Осевая и радиальная регулировка резцов осуществляется раскреплением соответствующих винтов и перемещением резцов в необходимом направлении. После настройки резцы закрепляются.

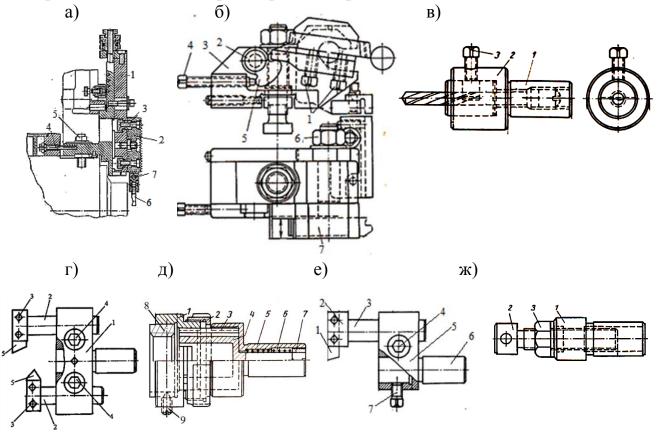


Рисунок 2.12 – Схемы наладки режущего и вспомогательного инструментов:

а- отрезного резца; б – токарного резца; в-сверла; г- одновременно двух резцов; д – метчика; е – регулируемый упор

Установка наладки резьбонарезного инструмента u(плашки) осуществляется в плашкодержателе (рис.2.12,д). В хвостовик державки 5, устанавливаемый в отверстие револьверной головки. свободно входит стержень плашкодержателя 4. На конце стрежня имеется резьбовое кольцо 7, которое удерживает пружину 6, надетую на стержень плашкодержателя. Спереди К державке прикреплено гайкой круглое Плашкодержатель входит в отверстие хвостовика свободно и удерживается в заднем положении пружиной 6. От провертывания плашкодержатель удерживается шпонкой 3. Гнездо 1 сменное и применяется в зависимости от диаметра плашки. В гнездо 1 вставляется плашка 8 и крепится четырьмя винтами 9, причем один из винтов входит в разрез плашки. Когда резьба получается полной, то винт, входящий в разрез плашки вывертывают, а крайние винты – завертывают. Если же резьба занижена, то регулируют наоборот.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата