

Изобретение относится к области обработки металла резанием и может быть использовано для обтачивания длинных прутков или валов на токарном станке.

Устройство для обтачивания прутков или валов содержит два соосно закрепленных между собой фланца (1, 13), в каждом из которых выполнено центральное отверстие (2, 15) с заплечиком (3, 16), в котором установлен шарикоподшипник (4, 14), во внутренней обойме которого смонтирована втулка (5, 17). Внутренний диаметр одной втулки (5) равен диаметру обточенного прутка или вала (20), а другой (17) – диаметру необточенного прутка или вала (20). Между фланцами, к торцу одного из них, приварен резцедержатель (8), в котором винтом (9) закреплен резец (10). Для подачи прутка или вала, в резцедержателе токарного станка установлена втулка (18) с винтом (19), внутренний диаметр которой равен диаметру необточенного прутка или вала (20).

Способ подготовки и установки прутков или валов (20) для обтачивания состоит в том, что торцуют и выполняют резьбовые отверстия на обоих торцах прутка или вала (20), точат два опорных наконечника (23, 24) с резьбовым концом, диаметр одного из которых равен диаметру обточенного, а другого – диаметру необточенного прутка или вала (20), и их концы ввинчиваются в торцы прутка или вала (20). В патроне токарного станка зажимают устройство для обтачивания с выставленным по диаметру обтачивания резцом (10), а на направляющих станины устанавливают по центру станка неподвижный люнет. Через люнет, установленную в резцедержателе втулку (18) и втулки (5, 17) в шарикоподшипниках подводят к резцу (10) пруток или вал (20) со стороны наконечника, диаметр которого равен диаметру обтачивания, а затем пруток или вал (20) закрепляют винтом (19) во втулке (18), установленной в резцедержателе.

П. формулы: 2

Фиг.: 1

