

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, в каждом из которых выполнено центральное отверстие с заплечиком, в котором установлен шарикоподшипник, во внутренней обойме которого смонтирована втулка. Внутренний диаметр одной втулки равен диаметру обточенного прутка или вала, а другой – необточенного прутка или вала. Между фланцами, на торце одного из них, приварен резцедержатель, в котором винтом закреплен резец. Для подачи прутка или вала в резцедержателе токарного станка установлена втулка с винтом, внутренний диаметр которой равен диаметру необточенного прутка или вала.

Способ подготовки прутков или валов к обтачиванию включает торцовку, высверливание отверстий и нарезание в них резьбы на обоих торцах прутка или вала, точение двух опорных наконечников с резьбовым концом, диаметр одного из которых равен диаметру обточенного, а другой – необточенного прутка или вала, и их ввинчивание в торцы прутка или вала. В патроне токарного станка зажимают устройство для обтачивания с выставленным по диаметру обтачивания резцом, а на направляющих станины устанавливают по центру станка неподвижный люнет. Через люнет, установленную в резцедержателе втулку и втулок в шарикоподшипниках вводят до резца пруток или вал со стороны наконечника, диаметр которого равен диаметру обтачивания, затем пруток или вал закрепляют винтом во втулке, установленной в резцедержателе.

П. формулы: 2

Фиг.: 1