

22 Lecture: FREZALASH DASTGOXLARI MOSLAMALARI  
(Adaptation of milling machine)

1. Frezalash dastgoxlari moslamalari.
2. Mashina tiski (iskanja)lari, universal moslamalar.
3. Universal bo'lish stollari, bo'lish kallaklari.

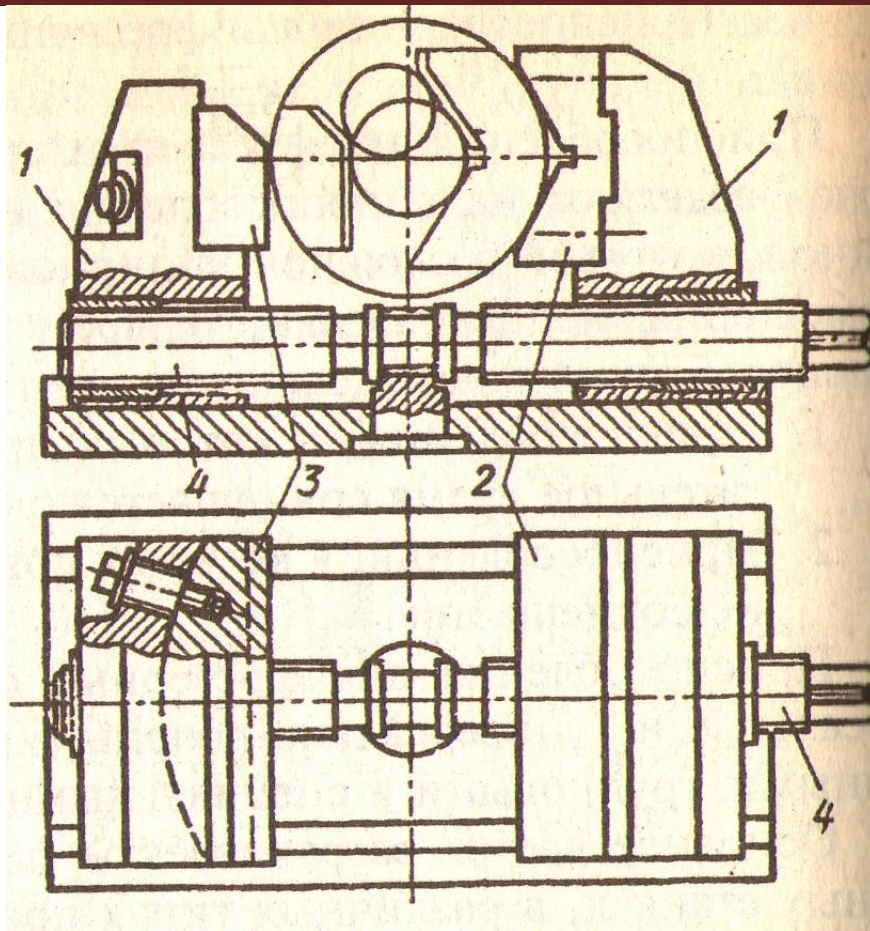
Tayanch iboralar: *Frezalash dastgoxlari moslamalari; qo'zg'almas, (statsionar) universal moslama, pnevmatik tiski, burish moslamalari, stoykalar, burish stollari va stoykalari.*

### 1.FREZERLASH DASTGOXLARI MOSLAMALARI

**Frezerlash dastgoxlari moslamalari** turli xil bo'lib universal, universal yig'ma, universal sozlanadigan, guruxli va maxsus bo'lishi mumkin.

Mashina tiskilari universal moslama hisoblanadi. Ular turli ko'rinishdagi va o'lchamdagi zagotovkalarga ishlov berish uchun ishlatiladi. Tiskilarni tana, salazka va maxkamlash mexanizmi kabi doimiy detallari va xar hil o'lchamdagi detallarga ishlov berish uchun ishlatiladigan (almashinadigan lablar (gubki)) almashinadigan detallarga bo'linadi.

Tiskilar 1 ta yoki 2 ta xarakatlanuvchi lablarga ega bo'lishi mumkin. Tiskilarda vintli, ekstsentrikli qo'lda maxkamlash va mexanizatsiyalashgan pnematik, gidravlik, pnevmogidravlik maxkamlash mexanizmlari ishlatiladi. Xarakatlanuvchi labga ta'sir etuvchi maxkamlash kuchini yo'nalishiga ko'ra tortuvchi va suruvchi bo'lishi mumkin.



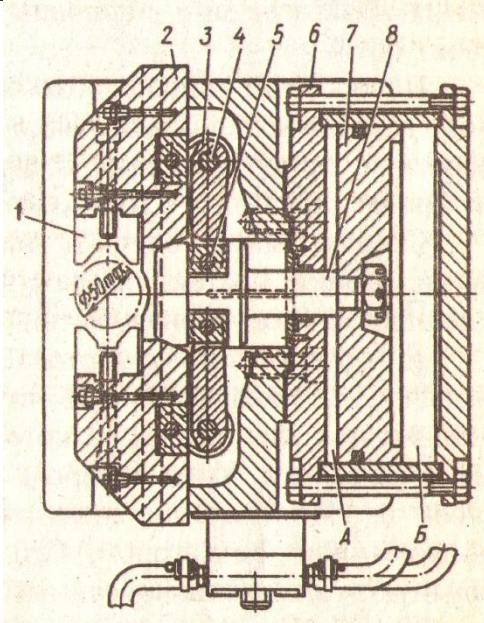
1-rasm. Ikkita doimiy xarakatlanadigan labga ega bo'lgan universal o'zi markazlaydigan tiski.

11.2-rasmda universal o'zi markazlaydigan ikkita doimiy xarakatlanadigan lab 1ga va almashinadigan lablar (2 va 3) ga ega tiski ko'rsatilgan.

Bir tomonda o'ng rezbali va ikkinchi tomonda chap rezbali vint 4ni aylantirilganda tiski lablari yaqinlashadi (zagotovka maxkamlanganda) va uzoqlashadi (zagotovka bo'shatilganda).

## 2 . Mashina tiski (iskanja)lari,

Quyida (11.2 rasm) qo'zg'almas (statsionar) universal moslama-pnevmatik tiski keltirilgan. Ushbu tiski vertikal parmalash dastgoxlarida tsilinrik detallarni zagotovkalarini markazlash va maxkamlash xamda teshiklarni parmalash va zenkerlash uchun qo'llaniladi.



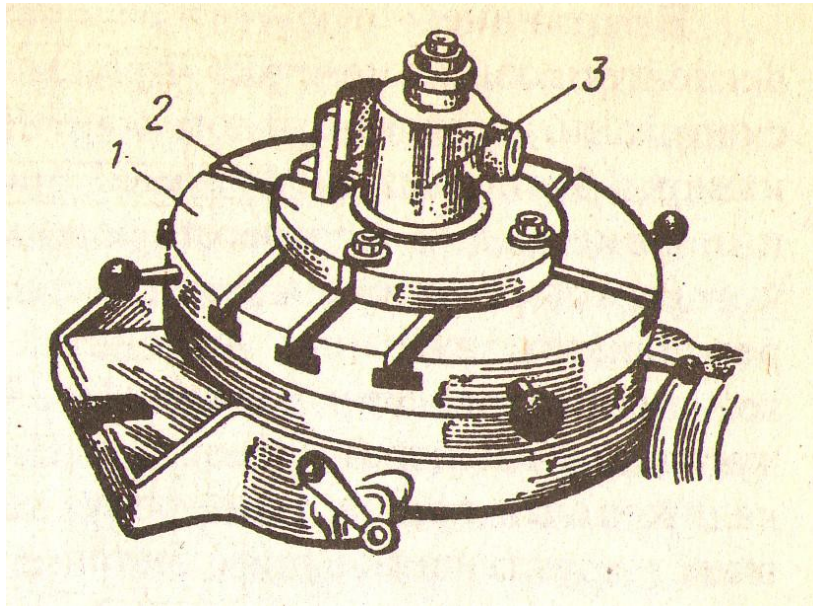
11.2 rasm Universal qo'zg'almas (statsionar) moslama-pnevmatik tiski  
Tiski tanasiga vintlar yordamida qopqog'i 6 bilan pnevmotsilindr maxkamlangan.  
Pnevmtsilindr ichida porshen 7 va chap uchida ikkita pazli shtok 8 xarakatlanadi.  
Pazlarga uzun yelkali G-simonrichaglar 3 paletslar 5 yordamida o'rnatilgan.  
Qisilgan havo pnevmotsilindrni A bo'shlig'iga tushishi bilan shtok 3 bilan  
porshen 9 o'ngga xarakatlanadi. Bu vaqtda richag 3 o'q 4 atrofida buriladi va kalta  
yelkasi bilan almashinadigan lab (gubki) bilan polzun 2 ni markazga qarab suradi  
va zagotovka maxkamlanadi.  
Qisilgan havo pnevmotsilindrni B bo'shlig'iga tushishi bilan shtok 3 bilan porshen  
9 chapga xarakatlanadi. Bu vaqtda richag 3 o'q 4 atrofida buriladi va kalta yelkasi  
bilan almashinadigan lab (gubki) bilan polzun 2 ni markazdan orqaga qarab suradi  
va zagotovka bo'shatiladi.

### 3. Bo'lish stollari,bo'lish kallaklari.

Universal sozlanadigan bo'luvchi stollar 1 ta yoki bir nechta zagotovkani  
Parmalash dastgoxlarida frezalar komplekti bilan pozitsiyali ishlov berish uchun  
ishlatiladi. Zagotovka stolni yuqoriga aylanadigan qismida joylashadi va o'rnatib  
maxkamlanadi. Bo'lish stollari asosan qo'lda boshqariladi. SHuningdek stolni  
xarakatlanadigan qismi burilish, fiksatsiya va maxkamlash mexanizatsiyalashgan  
yuritma bilan amalga oshirilishi mumkin.

11.3-rasmda UPG – 4 universal bo'lish stoli umumiy ko'rinishi berilgan.  
Zagotovka 3 aylanadigan stolni maxsus almashinadigan naladka 2ga o'rnatilgan  
stolni yuqori qismiga o'rnatiladi va maxkamlanadi. Stol 1ga ishlov berish

jarayonida aylanadigan zagotovka o'rnatiladi. Aylana bo'yicha burilish 2,4,6,8 yoki 12 teng qismlarga bo'lingan bo'ladi.



11.3-rasm UPG – 4 universal bo'lish stoli umumiy ko'rinishi

Bo'lish kallaklari frezerlash dastgoxlarda ishlov beriladigan uncha katta bo'lmagan detallar zagotovkalarini o'rnatish maxkamlash va davriy burish yoki uzluksiz aylantirish uchun ishlatiladi. Bo'lish kallaklarini turli konstruktsiyalari mavjud. Bo'lish kallaklari asosan quyidagi qismlardan iborat: tana, o'rnatadigan qism, bo'lish mexanizmi (fiksator) va aylanadigan qismni maxkamlash mexanizmi. Bo'lish kallaklari, bo'lish stollaridan farqli ravishda zagotovkalar bo'lish kallagini shpindelida, bo'lish kallagini markazlarida, 3 kulachokli patronlarda, tsangalarda o'rnatiladi va maxkamlanadi. Kallaklar vertikal yoki gorizontal shpindelli bo'lishi mumkin.

Ko'plab bo'lish kallaklarida burish, ishlovgacha aylanadigan qismni fiksatsiya qilish va maxkamlash, so'ngra aylanadigan qismni bo'shatish, fiksatorni ishlovdan so'ng chiqarish qo'lda bajariladi. Ayrim bo'lish kallaklarida ba'zi ishchi tsikllari avtomatlashgan bo'lishi mumkin.