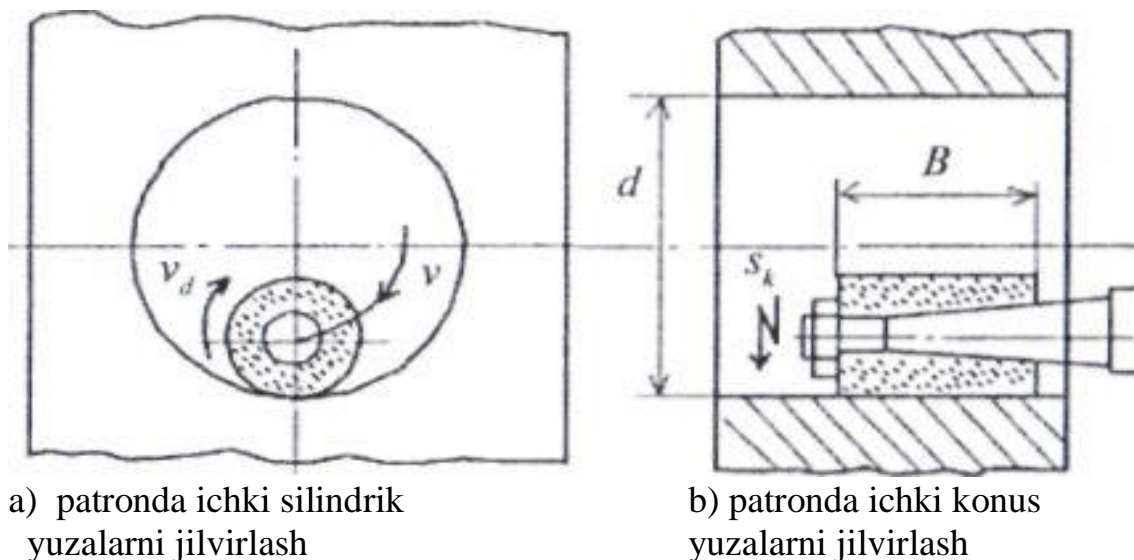


## 11 Mavzu Ichki jilvirlash dastgoxlari

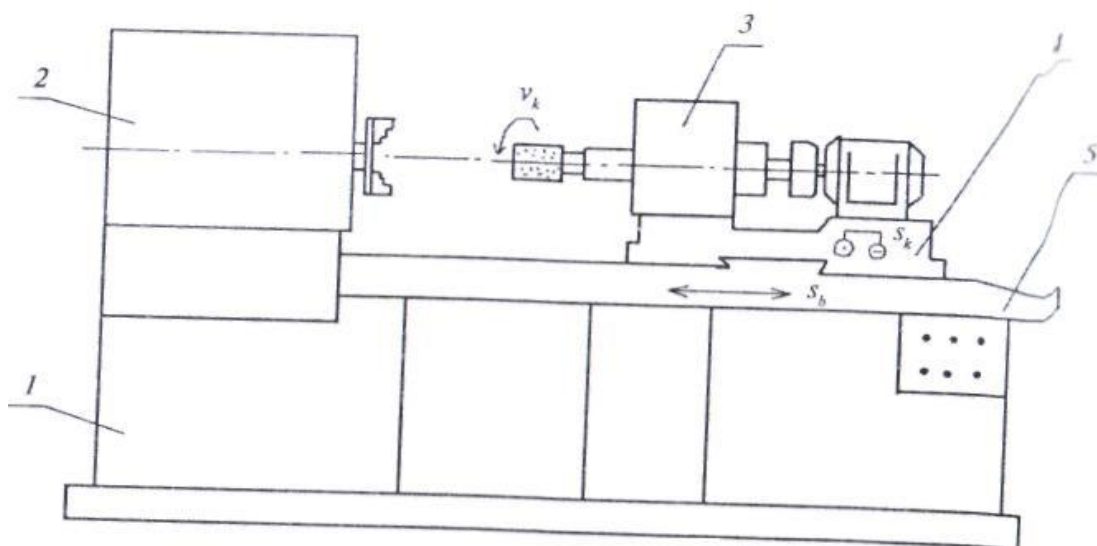
(Inside grinding machine)

**3K227B modeli universal ichki jilvirlash stanogi.** Yuqori aniqlikka ega ( $B$ ), ikkala tomoni ochiq va bir tomoni berk bo'lgan silindrik va konussimon teshiklarga, shuningdek ichki va tashqi yon (tores) yuza-larga ishlov berish uchun mo'ljallangan



Jilvirlash doirasi elektr dvigatel  $M$ , dan yassi tasmali uzatma orqali aylanma bosh harakat oladi. Jilvirlash babkasi ko'ndalang surish harakatiga xrapovikli mexa-nizm va gidrosilindr orqali ega bo'ladi. Stol jilvirlash babkasi bilan birga qo'ldan yoki gidrosilindrdan bo'yama surish harakati oladi. Bu harakatning reverslanishi ma'lum oraliq bilan o'rnatilgan cheklagichlar orqali bajariladi.

Ishlov berilayotgan zagotovka oldingi babkaning patroniga yoki tez harakatlanuvchi moslamaga o'rnatilib, aylanma harakat (doiraviy surilish  $v_3$  yoki  $s_d$ )ni o'zgarmas tok elektr dvigatelidan ( $M_2$ ) tasmali uzatma orqali oladi. Stanokni sozlash paytida oldingi babka ko'ndalang yo'nalishda surilish imkoniyatiga ega.



9.10-rasm. Ichki jilvirlash stanogi: 1-stanina; 2-mahsulot (old) babkasi; 3-jilvirlash babkasi; 4-karelka; 5-stol.

Konussimon yuzalarni jilvirlashda mahsulot babkasi vertikal o`q atrofida kerakli burchakka chervyak uzatma yordamida burila oladi.

Yon (tores) yuzalarni jilvirlash uchun mahsulot babkasiga o'rnatilgan maxsus tores jilvirlash moslamasidan foydalaniladi.

Jilvirlash doirasini o'tkirlab to'g'rilab turish uchun to'g'rilash qurilmasining olmos qalamchalari xizmat qiladi. Stanok jilvirlash doirasiining yedirilishini kompensatsiya qiluvchi avtomatik qurilma bilan ta'minlangan.

3K227B modeli universal ichki jilvirlash stanogining texnik tavsifi quyidagicha:

1. Jilvirlanayotgan teshikning diametri  $d=5-150$  mm
2. Detaining eng katta uzunligi  $L_{max} = 125$  mm
3. Jilvirlash doirasining aylanish chastotasi  $9000-12000$  min<sup>-1</sup>
4. Detaining aylanish chastotasi  $85-600$  min<sup>-1</sup>
5. Jilvirlash babkasi elektr dvigateli  $N=3$  kW;  $n=2880$  min<sup>-1</sup>
6. Oldingi babkaning eng katta burilish burchagi  $30^\circ$
7. Ko'ndalang surish  $0,05-1,2$  mm/min
8. Stolning harakat tezligi  $0,4-10$  m/min.

Ichki jilvirlash stanoklarida zagotovkani o'rnatib mahkamlaif uchun universal va maxsus moslamalardan foydalaniladi. Universal moslamalardan ko'p qo'llaniladiganlari quyidagilardir:

- to'rt kulachokli patronlar (simmetrik va silindrik bo'lmagan detallar uchun);
- uch kulachokli patronlar (silindrik detallar uchun);
- magnitli patronlar (yupqa disk va halqalar uchun);
- membranali patronlar (podshipnikning tashqi halqasi uchun, katta aniqlikda ishlov berishni ta'minlaydi).