

# Технологическая оснастка для токарных и круглошлифовальных станков

## Невращающиеся центра



Жесткие центра



Плавающий (подпружиненный) передний центр.

# Вращающиеся центра



# Центра с поводковым устройством



Сила для вдавливания поводков в торец обрабатываемой заготовки:

$$Q \geq \pi \cdot P_z \cdot \operatorname{tg} \frac{\gamma}{2} \cdot \frac{D}{D_1}; \quad Q \geq 1,8 \cdot P_z \cdot \frac{D}{D_1} \quad \text{при} \quad \gamma = 60^\circ$$



$$Q \geq \frac{2 \cdot P_z \cdot \operatorname{tg} \frac{\gamma}{2}}{\sin \left( \frac{\alpha}{2} \right)} \cdot \frac{D}{D_1}; \quad Q \geq 4 \cdot P_z \cdot \frac{D}{D_1}$$

при  $\gamma = 90^\circ$ ,  $\alpha = 60^\circ$

# Самозажимные поводковые патроны

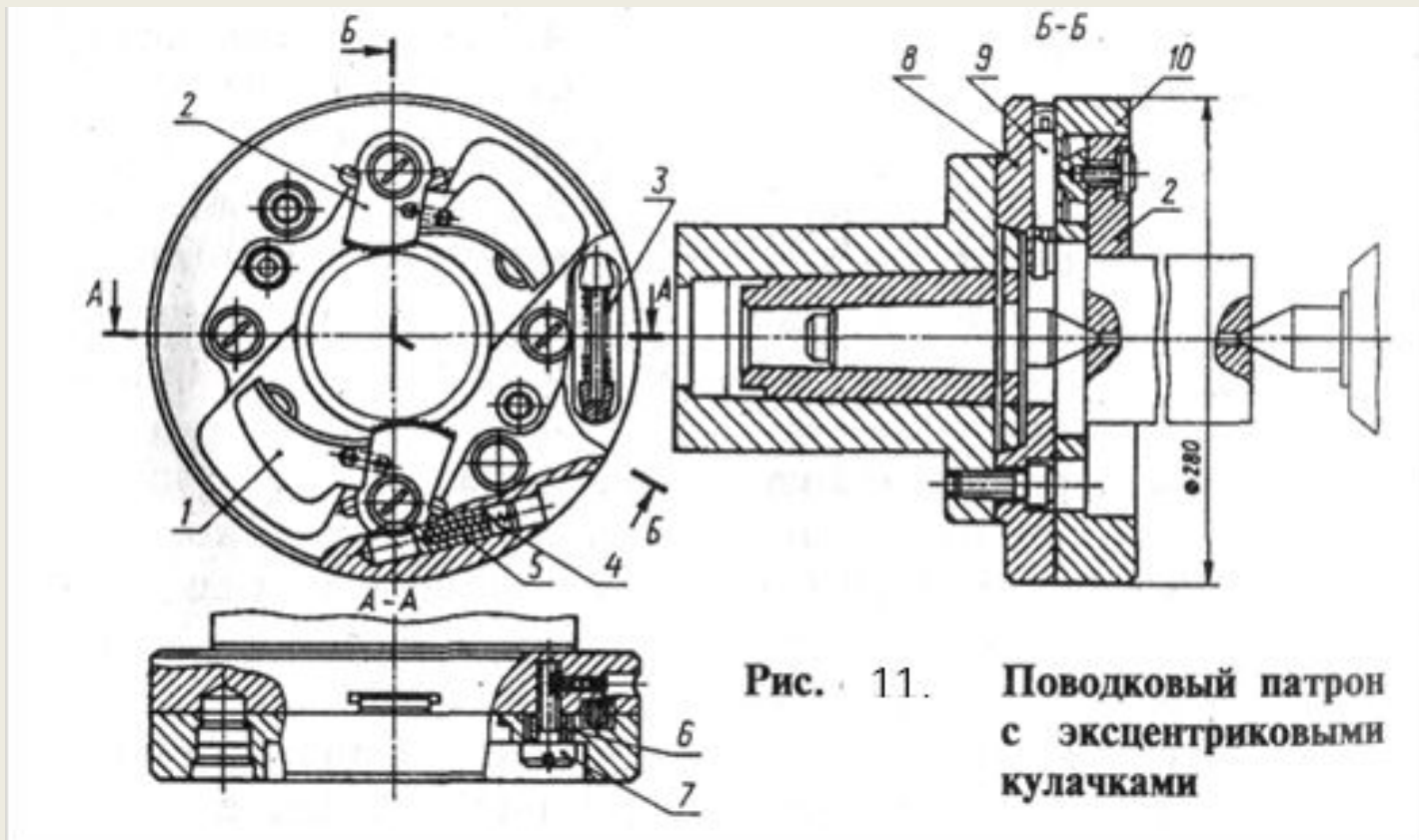
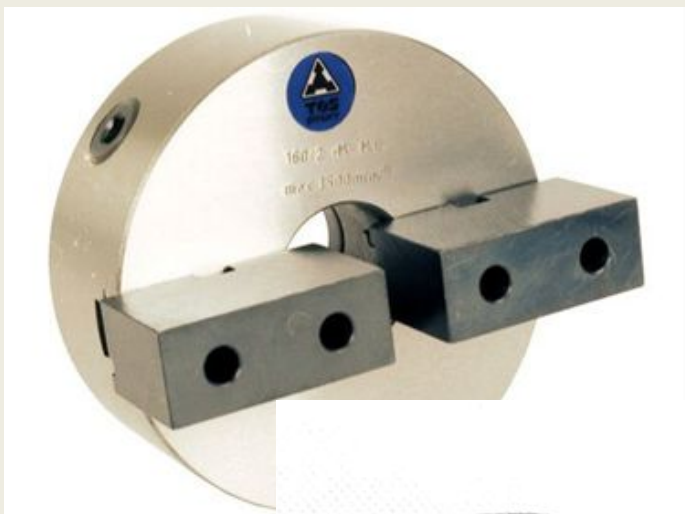


Рис. 11. Поводковый патрон с эксцентриковыми кулачками

# Универсальные самоцентрирующиеся спирально-реечные патроны



# Универсальные планшайбы и хомутики



# Патроны с механизированным приводом



Клиновой  
механизированный  
патрон



Прижимной  
механизированный  
патрон



Клино-реечный  
механизированный  
патрон

# Мембранные патроны с механизированным приводом





# Магнитные и электромагнитные патроны

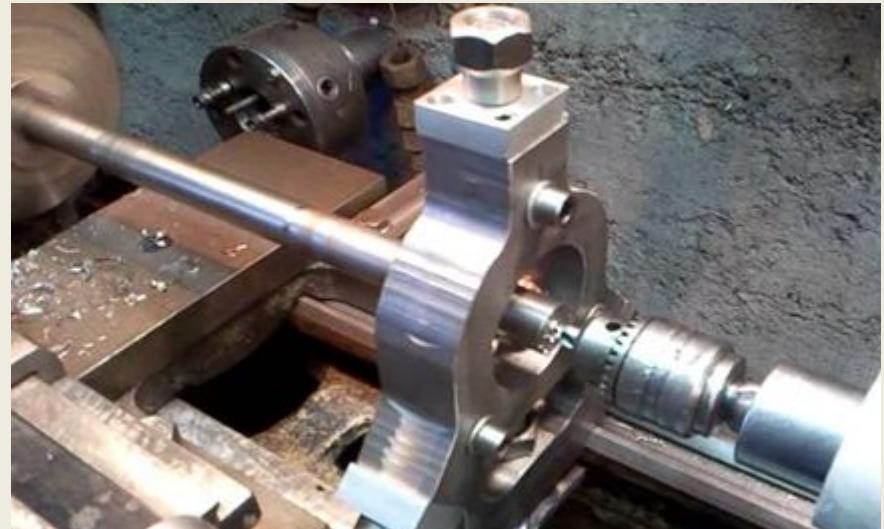
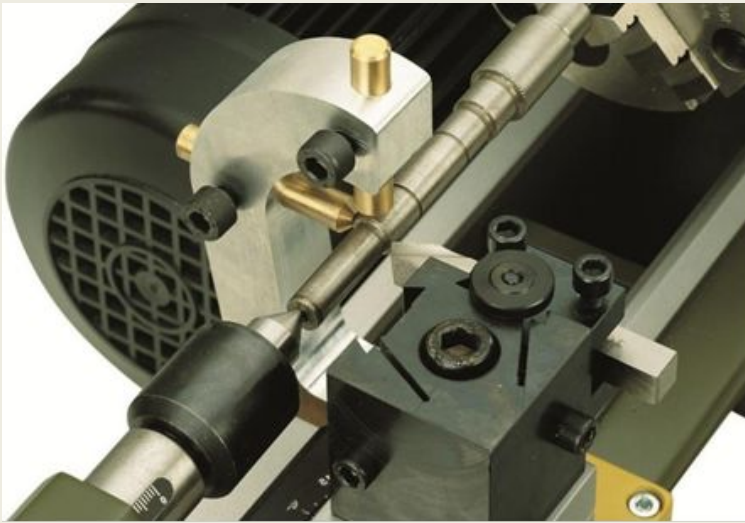


Электромагнитные патроны



Патрон с постоянным  
магнитом

# Люнеты



Подвижный самоцентрирующийся  
люнет с приводом от гидравлики

# Цанговые патроны и разжимные оправки с механизированным приводом

