На многопозиционном станке периодического действия заготовки обрабатываются на выстое и во время перемещения на следующую позицию.

Описание механизма. Заготовки зажимаются двумя гидроцилиндрами (рис..). Механизм зажима встроен в механизм подачи заготовок и движется вместе с ним во время переноса заготовок от магазина на рабочую позицию и от предыдущих

к последующим рабочим позициям. Кроме того, зажимной механизм движется относительно механизма подачи.

Зажимной механизм состоит из прижимных рычагов, движущихся вместе со штангами. Эти штанги являются продолжением штоков гидроцилиндров. Масло через штуцеры попадает в левые полости гидроцилиндров и перемещает поршни

и штанги с прижимными рычагами вправо на зажим, поэтому заготовки прижимаются к упорам или. Для освобождения заготовок от зажима масло подают через штуцеры в правые полости гидроцилиндров. При движении штанг влево рычаги, натолкнувшись на упоры У которые расположены на механизме подачи, поворачиваются по часовой стрелке и в таком положении движутся вместе с этими упорами под стоящими на рабочих позициях заготовками.

Пройдя под заготовками, механизм подачи вместе с упорами останавливается, а штанги с рычагами движутся вправо, рычаги под действием пружин поднимаются и прижимают заготовки к упорам. Затем механизм подачи с зажатыми заготовками движется влево. Заготовки на выстое задерживаются верхними пружинами прижимного механизма.