

Зажим осуществляется от моментного гидроцилиндра через цепную передачу и рычаг, Для зажима заготовки необходимо приложить усилие  $R_p$ , достаточное для создания необходимой силы трения  $F$ , препятствующей перемещению заготовки в сторону бокового зажима. Одновременно это усилие  $R_p$  должно удерживать заготовку от перемещения в сторону рычага.

Найдем условия, при которых сила  $R_p$  сможет удерживать заготовку во время ее обработки в заданном положении. Технологическими силами, приложенными к заготовке, будут осевое усилие  $P$ , действующее вдоль оси вращения фрез, а также касательная  $P_r$  и нормальная  $P''$  составляющие сил резания.

На цикловой диаграмме по оси ординат откладывается угол поворота зажима-сбрасывателя, а по оси абсцисс — время цикла и углы поворота кулачкового автомата. На диаграмме показаны циклы работ двух зажимных механизмов. Исходя, из конструктивных соображений угол

поворота рычагов-зажимов принят приблизительно  $^\circ$ . Время сбрасывания и выстоев зажимных механизмов выбрано в соответствии с временем подачи заготовок и временем обработки пазов.

Гидравлическая схема. Для гидросистемы выбран гидробак, лопастной насос производительностью л-мин-, напорный золотник, манометр и масляный фильтр. Для переключения потоков рабочей жидкости выбраны два распределителя,. Переключение этих распределителей производится от горизонтальных салазок автомата. Кроме того, в системе имеется два регулируемых дросселя  $\zeta$ , для настройки времени сбрасывания заготовок с помощью неполноповоротных гидродвигателей,.