СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1166912 A

(51)4 B 23 B 49/02

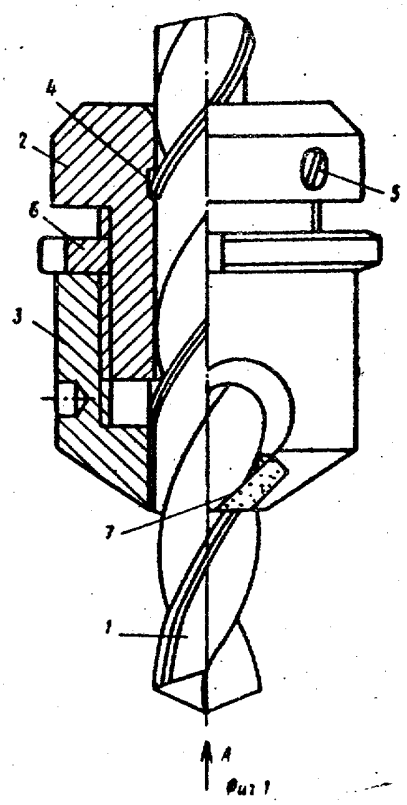
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3535052/25-08
(22) 07.01.83
(46) 15.07.85. Бюл. № 26
(72) М.С. Боровской
(71) Производственное объединение "Ворошиловградский тепловозостроительный завод им. Октябрьской революции"
(53) 621.932-229.316.6 (088.8)
(56) Патент США № 3063312, кл. 77-66, 1962.

(54)(57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ, содержащее охватывающую сверло и установленную с возможностью осевого фиксированного перемещения направляющую втулку с выполненной на торце режущей кромкой, о т л и ч а ю щ е е с я тем, что, с целью расширения технологических возможностей, упомянутая втулка выполнена из двух частей - базирующей и рабочей, установленных с возможностью осевого перемещения относительно друг друга и связанных резьбовым соединением, при этом на базирующей части выполнены спиральные канавки по форме ленточки сверла.



Фиг 1

(19) SU (11) 1166912 A

Изобретение относится к металлообработке и может быть использовано при бескондукторной обработке отверстий, в том числе на станках с ЧПУ.

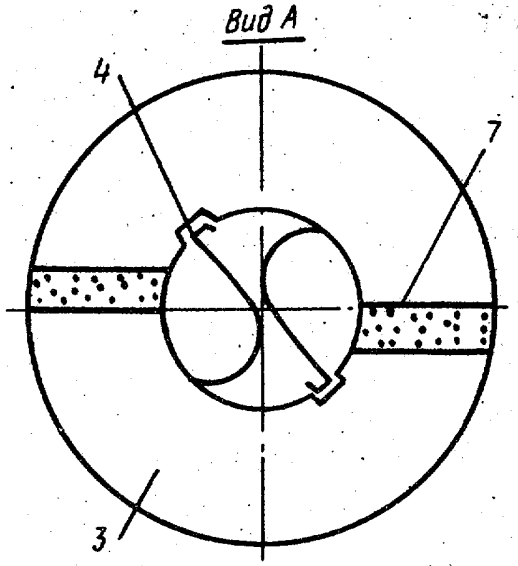
Цель изобретения - расширение технологических возможностей путем обеспечения операций сверления и одновременно зенкования за счет того, что на рабочей части направляющей втулки выполнены режущие кромки.

На фиг.1 показано устройство, общий вид; на фиг.2 - вид по стрелке А на фиг.1.

Устройство для обработки отверстий содержит сверло 1, на котором установлена направляющая втулка, состоящая из верхней базирующей части 2 и нижней рабочей части 3, соединенных между собой резьбой. Базирующая часть имеет продольные спиральные канавки 4, соответствующие ленточкам сверла для передачи крутящего момента, и фиксируется в заданном положении на сверле установочным винтом 5. На ней же имеется контргайка 6, а нижняя, рабочая часть имеет режущие кромки 7.

Работает устройство следующим образом.

В шпиндель станка устанавливается сверло 1, на котором зафиксирована своей базирующей частью 2 направляющая втулка при помощи винта 5. При достижении заданной глубины сверления, на которую заранее настраивается направляющая втулка,во взаимодействие с обрабатываемой деталью вступают режущие кромки 7 рабочей части 3. Крутящий момент при этом передается ленточками сверла через спиральные канавки 4, выполненные для этого на внутреннем диаметре базирующей части 2 и соответствующие им. Глубина зенкования, а следовательно, и наружный диаметр обработанной фаски с достаточной точностью регулируются осевым перемещением рабочей части 3 направляющей втулки по резьбе базирующей части 2. По окончании работы сверло вместе с направляющей втулкой выводится из обработанной детали.



Фиг.2

Составитель М. Черных
Редактор К. Волощук Техред Т.Фанта Корректор С. Черни

Заказ 4362/12 Тираж 1086 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная,4