



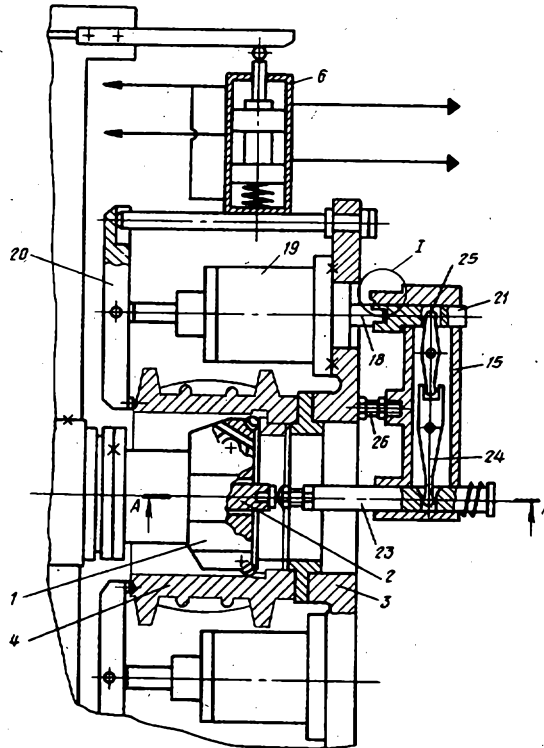
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) 867527
(21) 3596282/25-08
(22) 25.05.83
(46) 30.08.84. Бюл. № 32
- (72) В. В. Давиденко и Ю. Н. Коваленко
(53) 621.952.5 (088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 867527, кл. В 23 В 29/034, 1980 (про-
тотип).
- (54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАСТОЧКИ
И ПОДРЕЗКИ ТОРЦА по авт. св. № 867527,
отличающееся тем, что, с целью обеспечения

беспрепятственного удаления стружки из зоны обработки, несущая упор обойма снабжена дополнительным упором для взаимодействия с корпусом приспособления для крепления деталей и установлена с возможностью перемещения от дополнительно введенного в устройство привода, включающего силовой цилиндр, с которым обойма соединена посредством двух поворотных рычагов, причем один из рычагов связан с упомянутым цилиндром при помощи зубчато-реечной передачи, а шток привода прижимных планок выполнен разъемным и снабжен роликовым замком, смонтированным в обойме.



Фиг. 1

Изобретение относится к обработке металлов резанием со снятием стружки и может быть применено на станках, преимущественно алмазно-расточных.

По основному авт. св. № 867527 известно устройство для расточки и подрезки торца, содержащее расточную головку, несущую расточной резец и перемещаемый в радиальном направлении резцедержатель с подрезным резцом, кинематически связанным с перемещаемым вдоль оси вращения головки толкателем, взаимодействующим с упором, и приспособление для крепления обрабатываемой детали, включающее привод и снабженное прижимными планками, шарнирно соединенными с приводом, с одной из которых через упомянутый упор кинематически связан толкатель расточной головки [1].

Однако обойма в известном устройстве несущая упор, кинематически связанный со штоком привода прижимных планок, перекрывает выход и затрудняет удаление стружки из полости обрабатываемой детали.

Цель изобретения — обеспечение беспрепятственного удаления стружки из зоны обработки.

Указанная цель достигается тем, что в устройстве для расточки и подрезки торца несущая упор обойма снабжена дополнительным упором для взаимодействия с корпусом приспособления для крепления деталей и установлена с возможностью перемещения от дополнительно введенного в устройство привода, включающего силовой цилиндр, с которым обойма соединена посредством двух поворотных рычагов, причем один из рычагов связан с упомянутым цилиндром при помощи зубчато-реечной передачи, а шток привода прижимных планок выполнен разъемным и снабжен роликовым замком, смонтированным в обойме.

На фиг. 1 изображено предлагаемое устройство, вид спереди; на фиг. 2 — разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 — узел I на фиг. 1.

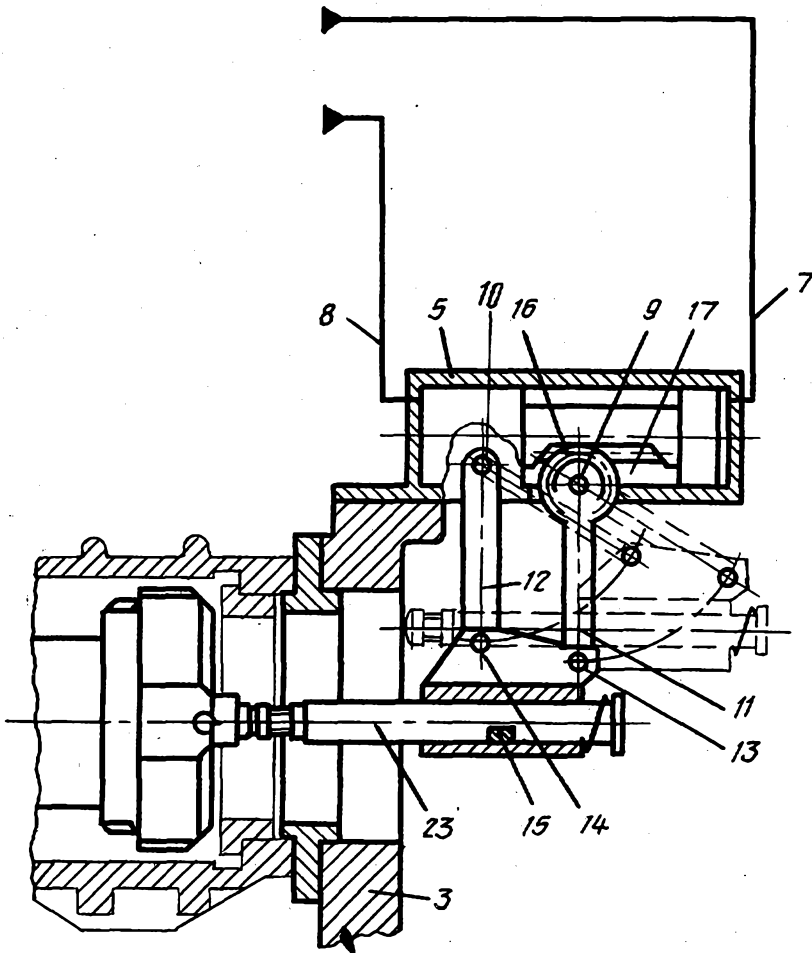
Устройство для расточки и подрезки торца содержит резцовую головку 1, снабженную толкателем 2, и корпус 3 приспособления для крепления детали 4 с закрепленными

на нем силовым цилиндром 5 привода и золотником 6, соединенными трубопроводами 7 и 8. На осях 9 и 10, закрепленных в силовом цилиндре 5 привода, установлены рычаги 11 и 12, на концах которых подвешена посредством осей 13 и 14 обойма 15. Рычаг 11 снабжен зубчатым сектором 16 для взаимодействия со встроеной в силовой цилиндр 5 привода рейкой 17. Шток 18 привода 19 прижимной планки 20 соединен с хвостовиком 21 роликовым замком 22. Хвостовик 21 кинематически связан с упором 23 посредством рычагов 24 и 25, размещенных в обойме 15, снабженной дополнительным упором 26 для взаимодействия с корпусом 3.

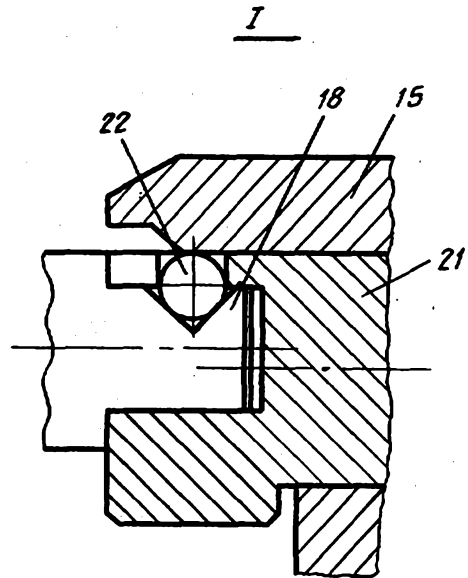
Устройство работает следующим образом. Корпус 3 приспособления для крепления детали 4 устанавливается на столе станка, при этом золотник 6 находится на некотором расстоянии от кулачка, закрепленного неподвижно на станине станка, хвостовик 21 отделен от штока 18, а обойма 15 с размещенным в ней упором 23 отведена от корпуса 3. В таком положении упора 23 производится обработка цилиндрической поверхности, при этом образующаяся стружка беспрепятственно удаляется из полости детали 4.

При обработке цилиндрической поверхности полости детали 4 стол станка с установленным на нем корпусом 3 совершает продольное перемещение, в конце которого закрепленный на корпусе 3 золотник 6 входит в контакт с кулачком, размещенным на станине станка, в результате чего обойма 15 подводится в рабочее положение силовым цилиндром 5 привода, упор 26 упирается в корпус 3, а хвостовик 21, соединяясь со штоком 18 посредством роликового замка 22, устанавливает упор 23 в положение упора в него толкателя 2, корректируя при этом положение подрезаемого торца в зависимости от положения измерительной базы детали 4. Затем упор 23 перемещает толкатель 2, при этом производится подрезка торца.

Предлагаемое устройство для расточки и подрезки обеспечивает беспрепятственное удаление стружки из зоны обработки.



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор Н. Горват
Заказ 5922/9

Составитель Л. Климова
Техред И. Верес
Тираж 1036

Корректор В. Синицкая
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