



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

213 796

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 13 12 79
(21) PV 8738-79

(51) Int. Cl.³ B 23 Q 3/06

(40) Zveřejněno 15 09 81
(45) Vydáno 01 05 84

(5)
autor vynálezu

VOJTA JIŘÍ ing.

SLÁMA JIŘÍ

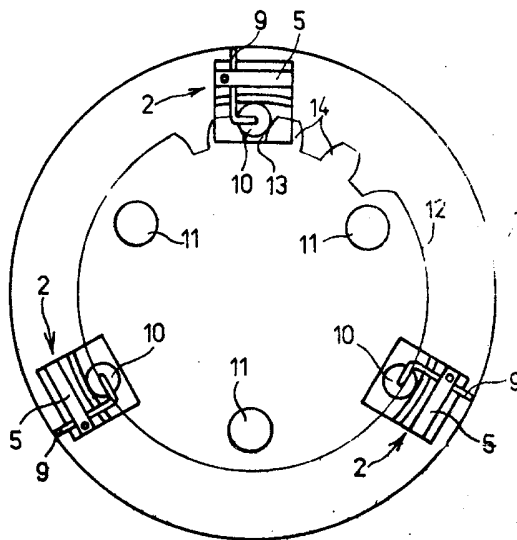
ŠTEFEK STANISLAV, KOPŘIVNICE

4) Zařízení pro uložení dílů s vnějším ozubením při obrábění otvorů

Řešení podle vynálezu zdokonaluje
ožení dílů s vnějším ozubením při
rábění otvorů těchto dílů.

Podstata řešení podle vynálezu
očívá v tom, že jako středících ele-
ntů je použito kuliček, uložených
ostřednictvím nosiče na osazení uchý-
vacích čelistí.

Obr. 2



Vynález se týká zařízení pro uložení dílů s vnějším ozubením při obrábění otvorů a jeho účelem je zdokonalení dosud známých zařízení.

Dosud známá zařízení pro uložení dílů s vnějším ozubením při obrábění otvorů jsou tvořena upínačem, na němž jsou uloženy čelisti, do kterých se ukládá nosný kotouč, prostřednictvím v něm pružně uložených středících elementů. V nosném kotouči je uložen dílec s vnějším ozubením, kupř. ozubené kolo, do jehož ozubení zapadají středící elementy nosného kotouče, které ozubené kolo v upínači středí vzhledem k ose rotace upínače. Po uložení ozubeného kola do nosného kotouče se celý tento celek uloží do čelistí upínače prostřednictvím středících elementů, nebo je nosný kotouč pevně spojen s upínačem a středící elementy se dotýkají čelistí a ozubené kolo se ukládá do upevněného nosného kotouče.

Nevýhody dosud známých zařízení spočívají v tom, že uložení středících elementů v nosném kotouči je výrobně náročné. Nosný kotouč zapříčiňuje jednak zdlouhavou manipulaci při upínání a středění a jednak zdlouhavou demontáž a následnou montáž při přebroušování upínacích čelistí.

Shora uvedené nevýhody odstraňuje zařízení pro uložení dílů s vnějším ozubením při obrábění otvorů podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že opěrná část čelisti je opatřena osazením, ve kterém je uložen nosič se středícím elementem.

Příklad provedení zařízení podle vynálezu je znázorněn na přiloženém výkrese, kde obr. 1 znázorňuje zařízení v čelním nárysném pohledu, obr. 2 v pohledu P na obr. 1, obr. 3 znázorňuje detail uložení středícího elementu a obr. 4 detail středícího elementu.

Zařízení je tvořeno upínačem 1, na němž jsou uloženy čelisti 2. Čelist 2 je tvořena ramenem 3, které slouží pro uložení na upínač 1, jehož nedílnou součástí je opěrná část 4, opatřená osazením 5, ve kterém je vytvořen otvor 6, kterým probíhá drážka 7. Osazení 5 je opatřeno šroubem 8, probíhajícím přes drážku 7. V otvoru 6 osazení 5 je jedním svým koncem uložen nosič 9, na jehož druhém konci je upevněn středící element 10, který se dotýká opěrné části 4 čelisti 2. Zajištění nosiče 9 je provedeno dotažením šroubu 8 přes drážku 7 v osazení 5. Upínač 1 je opatřen dorazovými kolíky 11. Rameno 3 i opěrná část 4 čelisti 2 je možno vytvořit z méně kvalitního materiálu, přičemž opěrná část 4 čelisti 2 se opatří známým způsobem, kupř. připájením nebo mechanickým upevněním, plátkem 12 z kvalitního materiálu.

Funkce zařízení je následující:

Do otvorů 6 osazení 5 opěrné části 4 čelisti 2 se zasunou jedním svým koncem nosiče 9, přičemž středící elementy 10, uložené na druhém konci nosiče 9 se opřou o opěrnou část 4 čelisti 2. Mírným dotažením šroubů 8 se nosiče 9 zajistí. Mezi čelisti 2 se uloží na kolíky 11 upínače 1 ozubené kolo 12 tak, aby středící elementy 10 byly uloženy v meze-

213 798

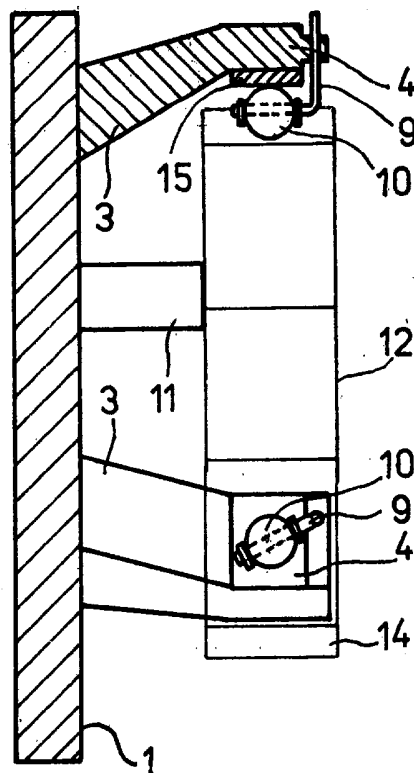
ře 13 mezi zuby 14 a provede se úplné upevnění nosiče 9 se středícími elementy 10 dotažením šroubů 8 přes drážku 7 v osazení 5 opěrné části 4 čelisti 2.

Výhody zařízení pro uložení dílů s vnějším ozubením při obrábění otvorů spočívají v tom, že je odstraněn nosný kotouč pro upevnění ozubeného kola, čímž se sníží náklady na zhotovení zařízení a docílí se zvýšení spolehlivosti. Demontáž pro přebroušování čelistí a montáž je jednoduchá, pouhým vyjmutím nosičů se středícími elementy, čímž se zkrátí prostoje při výrobě a zvýší se produktivita práce.

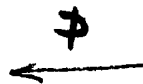
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Zařízení pro uložení dílů s vnějším ozubením při obrábění otvorů, tvořené upínačem, na němž jsou uloženy čelisti pro upínání dílů a dorazové členy pro jejich uložení, vyznačené tím, že opěrná část (4) čelisti (2) je opatřena osazením (5), ve kterém je uložen nosič (9) se středícím elementem (10).

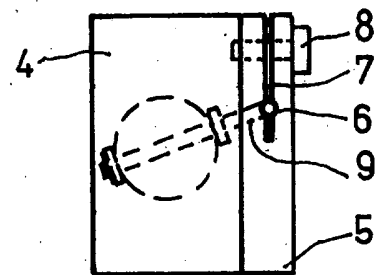
1 výkres



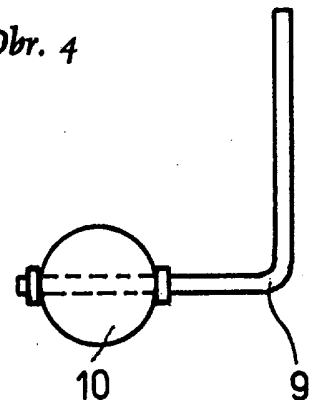
Obr. 1



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 2

