СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1126414 A

3 (51) B 24 B 5/35

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

Витебское СКБ зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков 13 Библиотека

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) 344967
(21) 3629814/25-08
(22) 04.08.83
(46) 30.11.84. Бюл. № 44
(72) Н.С.Медведев, Э.М.Осмоловский и И.В.Тарасов
(71) Витебское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков
(53) 621.924.046(088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР № 344967, кл. B 24 B 5/307, 1969 (прототип).

(54)(57) НАПРАВЛЯЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО бесцентровошлифовального станка по авт.св. № 344967, о т л и ч а ю щ е е с я тем, что, с целью повышения эксплуатационной надежности, основание выполнено из двух частей, одна из которых, несущая губку с щечкой, установлена с возможностью вертикального перемещения.

(19) SU (11) 1126414 A

Изобретение относится к станкостроению и может найти применение на бесцентровошлифовальных станках.

По основному авт.св. № 344967 известно направляющее устройство бесцентрового шлифовального станка, которое установлено на поворотной части бабки ведущего круга и выполнено в виде качающейся губки, несущей щечку. При этом устройство снабжено основанием, установленным посредством оси на бабке ведущего круга, в пазу которого шарнирно закреплена губка [1].

Недостатком известного устройства является низкая эксплуатационная надежность, что приводит к быстрому износу щечки по линии контакта ее с деталью. При этом необходимо демонтировать щечку, шлифовать ее, вторично устанавливать и налаживать.

Цель изобретения - повышение эксплуатационной надежности устройства за счет обеспечения вертикального смещения щечки относительно детали.

Поставленная цель достигается тем, что в направляющем устройстве для бесцентрошлифовального станка, состоящем из основания, расположенного на корпусе бабки ведущего круга с возможностью поворота относительно горизонтальной оси и несущего качающуюся относительно основания губку с щечкой, основание выполнено из двух частей, одна из которых, несущая губку с щечкой, установлена с возможностью вертикального перемещения.

На фиг.1 изображено устройство, общий вид; на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1.

Направляющее устройство содержит ось поворота 1, посредством которой устройство смонтировано на поворотной части корпуса бабки ведущего круга 2.

Ось поворота устройства 1 закреплена выше горизонтальной оси 3 бабки ведущего круга. На поворотной оси 1 установлено основание 4, состоящее из двух частей, подвижной в вертикальной плоскости части 5 и неподвижной части 6. На подвижной части посредством оси 7 закреплена губка 8, которая через шарнирно закрепленную в неподвижной части 6 основания 4 шпильку 9, пружину 10, винт 11 через упор 12 прижимается к корпусу бабки ведущего круга 2. В губке 8 жестко закреплена щечка 13. Привалочная плоскость М щечки 13 образует с вертикальной плоскостью угол в пределах 8°.

Устройство снабжено механизмом вертикального перемещения губки 8, содержащим винт 14, взаимодействующий с резьбовым отверстием неподвижной части 6 основания 4 и посредством упорного бурта 15 связанный с подвижной частью основания 5.

Неподвижная часть основания 6 после разворота губки 8 со щечкой 13 относительно корпуса 2 закрепляется винтом и гайкой. Для выставки губки 8 устройство снабжено шкалой 16, закрепленной на корпусе 2.

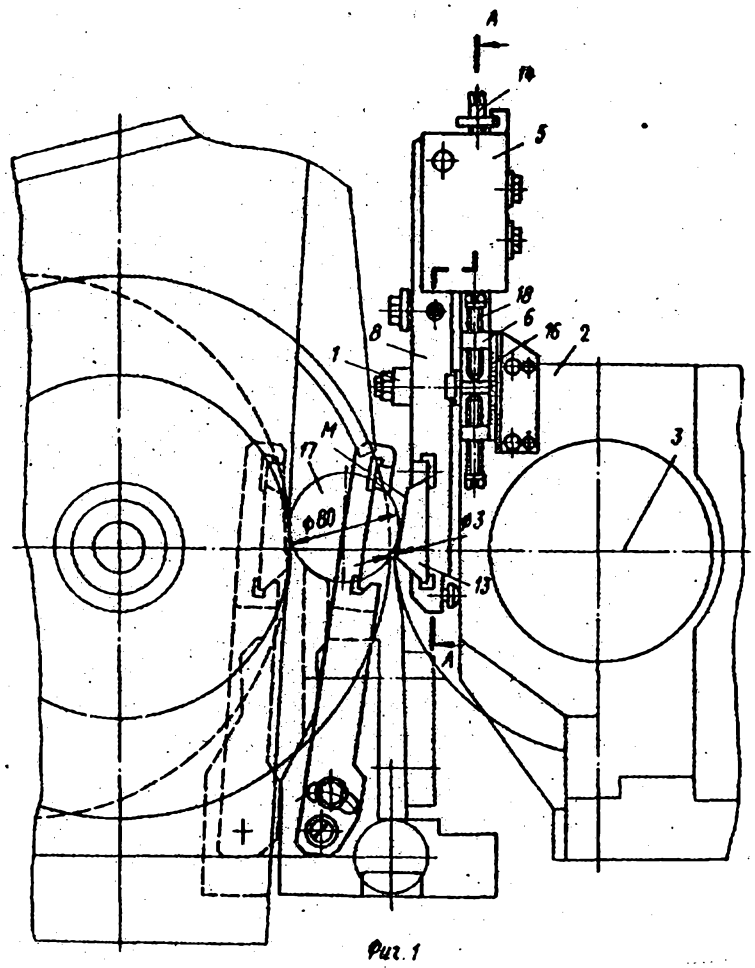
Наладка направляющего устройства производится следующим образом.

В зависимости от диаметра обрабатываемой детали винтом 14 перемещают щечку 13 в вертикальной плоскости и устанавливают щечку на необходимую высоту по отношению к образующей обрабатываемой детали 17, после чего закрепляют подвижную часть 5 основания 4.

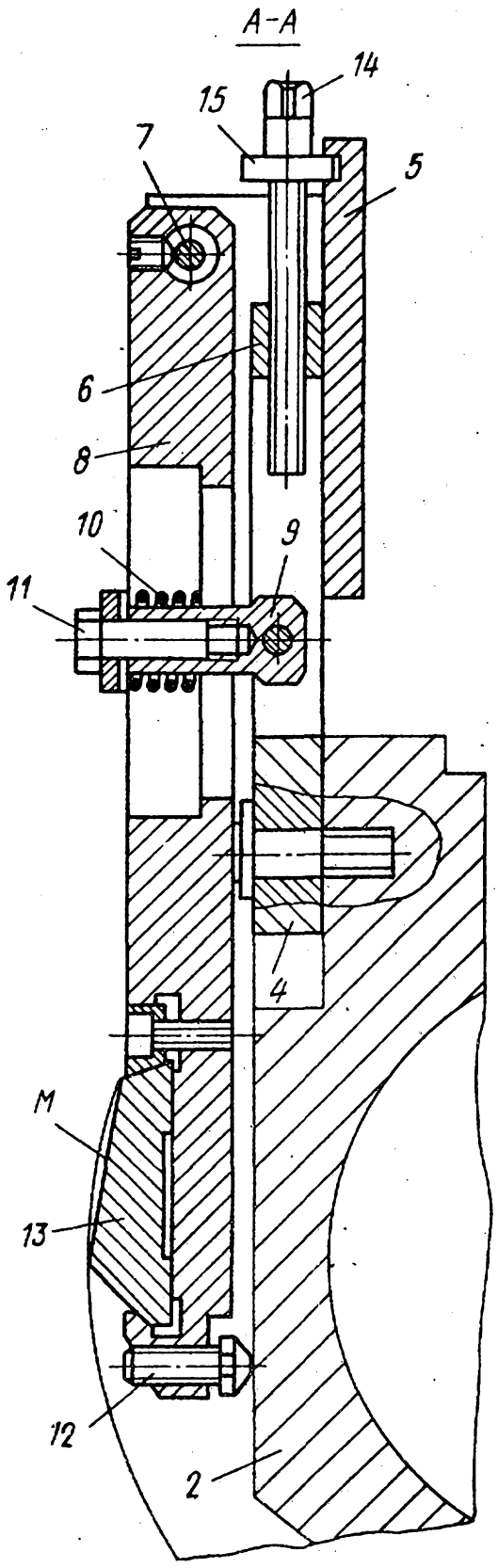
Чтобы выставить обрабатываемую деталь, т.е. совместить ее образующую с линией контакта щечки 13, параллельной оси шпинделя ведущего круга в горизонтальной плоскости, отпускают винты крепления неподвижной части в основания 4. Затем, отворачивая один и заворачивая другой винт 18, поворачивают в вертикальной плоскости основание 4 и вместе с ним щечку 13 относительно корпуса бабки 2 и устанавливают угол поворота по шкале 16. После выставления детали 17 губку 8 поджимают упором 12, в результате чего направляющему устройству придается необходимая жесткость.

Угол разворота изменяется в пределах 8°, что обеспечивает достаточную чувствительность микрометрической регулировки щечки 13 относительно образующей детали.

Данное устройство позволяет значительно увеличить срок службы направляющей щечки.



Фиг. 1



Фиг.2

ВНИИПИ Заказ 8606/10 Тираж 736 Подписное

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