



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 889295

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 02.11.79 (21) 2780200/25-08

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 15.12.81. Бюллетень № 46

Дата опубликования описания 25.12.81

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

В 23 В 49/02

(53) УДК 621.951.  
.06-312(088.8)

(72) Авторы  
изобретения

Г. В. Зайченко и К. И. Житомирский

(71) Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский и проектно-технологический  
институт нефтяного машиностроения

## (54) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ

1

Изобретение относится к станкостроению и используется для закрепления деталей типа валов и втулок при обработке в них отверстий, пазов или плоскости взаимно-перпендикулярных или под углом.

Известен переналаживаемый кондуктор, содержащий перемещаемые по колонкам призмы, по осям которых расположены кондукторные втулки [1].

Недостатком приспособления является невысокая точность взаимного расположения отверстий, а также невысокая производительность обработки.

Цель изобретения — расширение технологических возможностей.

Поставленная цель достигается тем, что две рабочие грани призм совмещены, а оси колонок расположены параллельно плоскости совмещения упомянутых граней.

На фиг. 1 изображено приспособление для сверления отверстий, разрез; на фиг. 2 — то же, вид в плане; на фиг. 3 — разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 4 — вид Б на фиг. 1.

Приспособление для сверления отверстий состоит из двух призм 1 и 2 с опорными поверхностями 3 и 4 соответственно. На приз-

2

ме 1 закреплен кронштейн 5 винтами 6 с кондукторной втулкой 7, а на призме 2 — кронштейн 8 с кондукторной втулкой 9. Кондукторные втулки 7 и 9 расположены по осям призм 1 и 2 соответственно. Одна из граней 10 и 11 каждой призмы 1 и 2 соответственно срезаны так, чтобы призмы входили друг в друга и расположены в одной плоскости, т.е. совмещались.

Призмы 1 и 2 связаны между собой колонками 12 и 13, которые расположены в плоскости, параллельной совпадающим граням 10 и 11 призм. Один конец каждой колонки запрессован в призму, а другой конец входит во вторую призму по скользящей посадке. Между колонками установлен зажимной болт 14. На призме 2 установлен упор 15 для ориентации детали по длине.

Приспособление работает следующим образом.

Обрабатываемую деталь 16 устанавливают между призмами 1 и 2 до упора 15 торцам, затем, вращая болт 14, перемещают призму 1 относительно призмы 2. Призмы перемещаются относительно друг друга по колонкам 12 и 13, причем грани 10 и 11

всегда совпадают и зажимают деталь, т.е. призмы центрируются по детали.

Деталь с закрепленными на ней призмами устанавливают на стол станка на опорную поверхность 4 призмы 2 и сверлят отверстие через кондукторную втулку 9, затем повернув приспособление с деталью на 90°, устанавливают на опорную поверхность 3 призмы 1 и сверлят второе отверстие через кондукторную втулку 7.

Конструкция приспособления позволяет обрабатывать детали в значительном диапазоне, например от 10 до 150 мм.

#### Формула изобретения

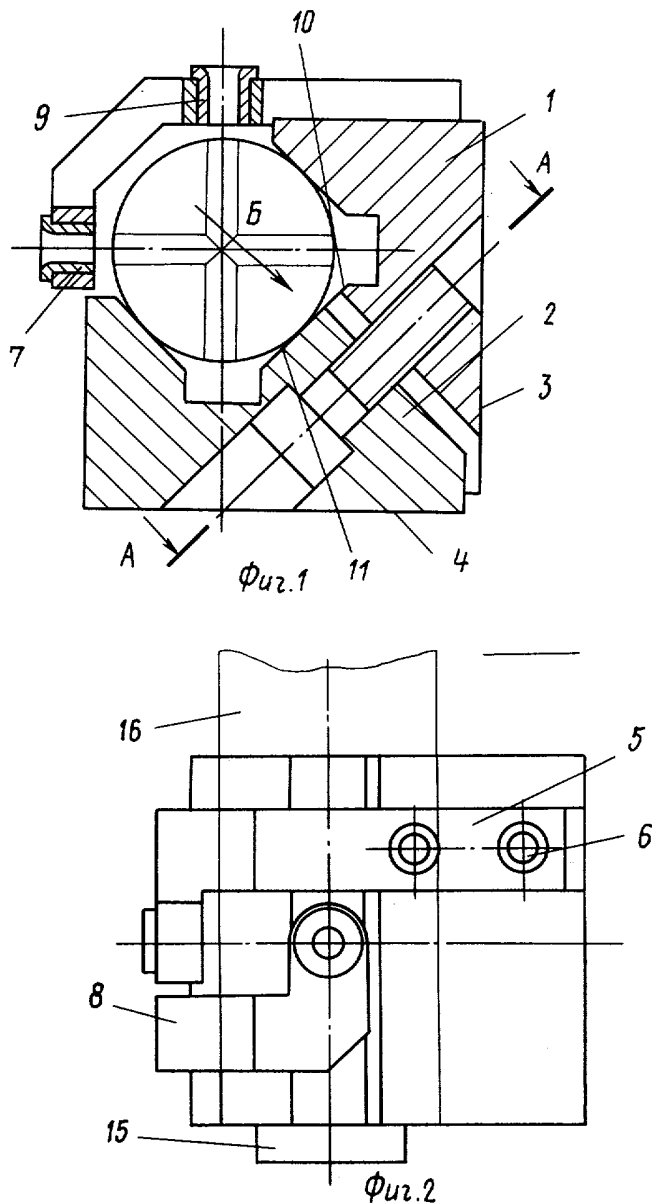
Приспособление для сверления отверстий, содержащее перемещаемые по колонкам призмы, по осям которых расположены кондукторные втулки, и зажимной винт, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей, две рабочие грани призм совмещения, а оси колонок расположены параллельно плоскости совмещения упомянутых граней.

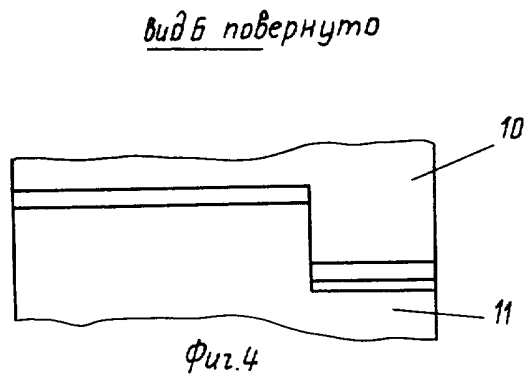
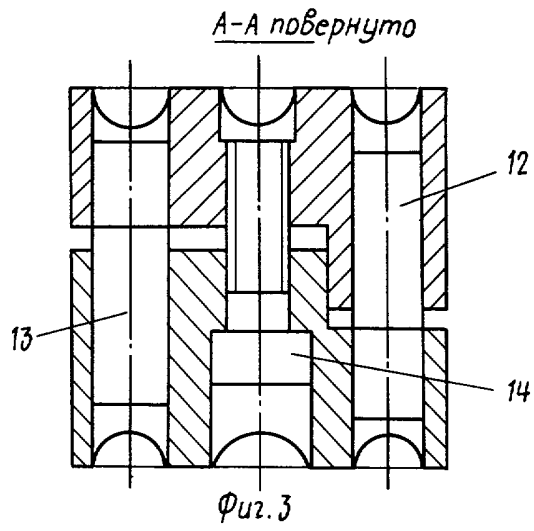
Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР

№ 429897, кл. В 23 В 49/02, 1974.





Редактор Н. Воловик  
 Заказ 10846/24

Составитель Г. Ильенко  
 Техред А. Бойкас  
 Тираж 1151

Корректор Л. Бокшан  
 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