

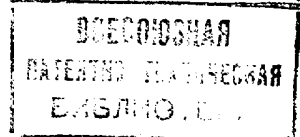


СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1463406** **A1**

(51)4 В 23 D 63/12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4288457/25-08

(22) 23.07.87

(46) 07.03.89. Бюл. № 9

(71) Научно-производственное объединение по деревообрабатывающему машиностроению

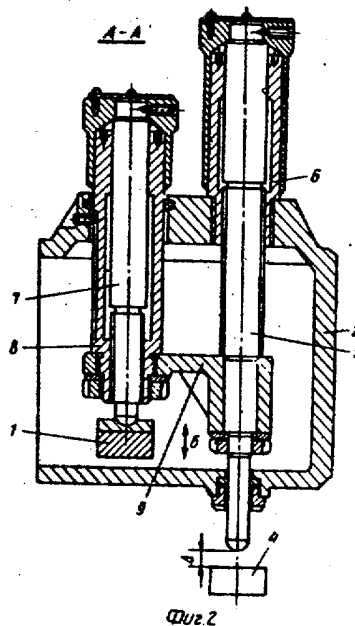
(72) Э.Ф.Харитонович, Э.А.Рожков, О.С.Каринский и А.А.Левитский

(53) 621.93.024.74 (088.8)

(56) Рожков Д.С. Конструкция, настройка и эксплуатация оборудования для подготовки и заточки дереворежущего инструмента. - М.: Лесная промышленность, 1978, с. 70, рис. 32.

(54) УСТРОЙСТВО К ПИЛОЗАТОЧНОМУ СТАНКУ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ИНСТРУМЕНТА

(57) Изобретение относится к области станкостроения и может быть использовано в станках для заточки дереворежущих инструментов. Целью изобретения является повышение качества и точности заточки за счет увеличения жесткости устройства. Для этого винт 5 механизма настройки на глубину резания связан с гайкой 8 винта 7 механизма настройки на профиль зуба при помощи кронштейна 9, установленного с возможностью вращения.



(19) **SU** (11) **1463406** **A1**

тельного движения на винте 5. Настройка на профиль зуба осуществляется винтом 7. При его вывинчивании шлифовальная головка 2 опускается, конец винта 5 приближается к упору 4, а при ввинчивании винта 7 удаляется. Таким образом осуществляется изменение величины зазора между упором 4 и концом винта 5. Настройка на глубину резания и компенсация износа

шлифовального круга осуществляется при помощи винта 5. При его вывинчивании из гайки 6 кронштейн 9 вместе с установленным на нем винтом 7 поднимается, следовательно, шлифовальная головка опускается, при этом зазор 4 между жестким упором 4 и концом винта 5 остается неизменным, а зона качания шлифовальной головки с кругом изменяется. 2 ил.

1

Изобретение относится к станкостроению и может быть использовано в станках для заточки дереворежущих инструментов, для формирования впадин зубьев пил, настройки станка на глубину резания и компенсации износа шлифовального круга.

Целью изобретения является повышение качества и точности заточки за счет увеличения жесткости устройства.

На фиг. 1 изображено устройство к пилозаточному станку для настройки инструмента; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1.

Устройство к пилозаточному станку для настройки инструмента содержит приводной рычаг 1, закрепляемый на станине станка и расположенный в корпусе 2 шлифовальной головки со смонтированным на нем шлифовальным кругом 3.

С устанавливаемым на станине станка упором 4 входит в контакт винт 5 механизма настройки на глубину резания, который расположен в корпусе 2 и закреплен посредством гайки 6 на нем с возможностью осевого (вертикального) перемещения. Параллельно винту 5 в корпусе 2 расположен винт 7 механизма настройки на профиль зуба с гайкой 8 на нем, имеющей возможность осевого перемещения относительно корпуса 2 и контактирования с приводным (задающим) рычагом 1. Винт 5 связан с гайкой 8 винта 7 механизма настройки на профиль зуба с помощью кронштейна 9, установленного с возможностью вращательного движения на винте 5.

2

Устройство работает следующим образом.

Рычаг 1 под действием кулачкового механизма, устанавливаемого на станине станка, совершает возвратно-поступательные (качательные) движения (фиг. 2, по стрелке Б). Движение с рычага передается шлифовальной головке с кругом 3 через винт 7 механизма настройки на профиль зуба с гайкой 8, кронштейн 9, винт 5 механизма настройки на глубину резания с гайкой 6. Кинематическое замыкание винта 7 с рычагом 1 осуществляется под действием собственной массы шлифовальной головки.

В зависимости от профиля заточки при перемещении шлифовальной головки вниз конец винта 5 упирается в жесткий упор 4. Шлифовальная головка зависает на упоре 4, происходит кинематическое размыкание винта 7 с рычагом 1.

Настройка на профиль зуба осуществляется винтом 7. При его вывинчивании шлифовальная головка опускается, конец винта 5 приближается к упору 4, а при ввинчивании винта 7 удаляется. Таким образом осуществляется изменение величины зазора между упором 4 и концом винта 5.

Настройка на глубину резания и компенсация износа шлифовального круга осуществляются с помощью винта 5. При его вывинчивании из гайки 6 кронштейн 9 вместе с установленным на нем винтом 7 поднимается, следовательно, шлифовальная головка опускается, при этом зазор 4 между жестким упором 4 и концом винта 5 оста-

ся неизменным, а зона качания шлифовальной головки с кругом изменяется.

При движении рычага 1 корпус шлифовальной головки совершает возвратно-поступательные движения. Вращая винт 5, ввинчивая его в корпус шлифовальной головки или вывинчивая, изменяют положение этого корпуса и, следовательно, шлифовального круга относительно винтов 5 и 7 и рычага 1, на который опирается винт 7. Таким образом, меняется зона качания шлифовального круга (по вертикали), а амплитуда качания остается неизменной, при этом осуществляется регулировка величины съема металла при заточке или компенсация величины износа шлифовального круга.

Для получения удлиненной межзубовой впадины вращением винта 7 изменяется его положение по вертикали относительно винта 5 при измененной амплитуде качания. Таким образом, взаимное положение винтов 5 и 7 можно отрегулировать (установить) так, что при опускании рычага 1 с корпусом 2 шлифовальной головки винт 5 упирается в жесткий упор 4, ограничивая при этом нижнее положение кор-

пуса шлифовальной головки и, следовательно, самого шлифовального круга 3.

5

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство к пилозаточному станку для настройки инструмента, содержащее приводной рычаг, установленный с возможностью взаимодействия с винтом механизма настройки на глубину резания, размещенного в корпусе шлифовальной головки, и механизм настройки на профиль зуба, отличающееся тем, что, с целью повышения качества и точности заточки, механизм настройки на профиль зуба выполнен в виде расположенного с упором в корпусе винта с гайкой и упора, предназначенного для жесткого закрепления на станине станка, при этом винт механизма настройки на глубину резания предназначен для взаимодействия с упором, размещен параллельно винту механизма настройки на профиль зуба и жестко связан с гайкой этого механизма введенным кронштейном, установленным на винте механизма настройки на глубину резания с возможностью перемещения.

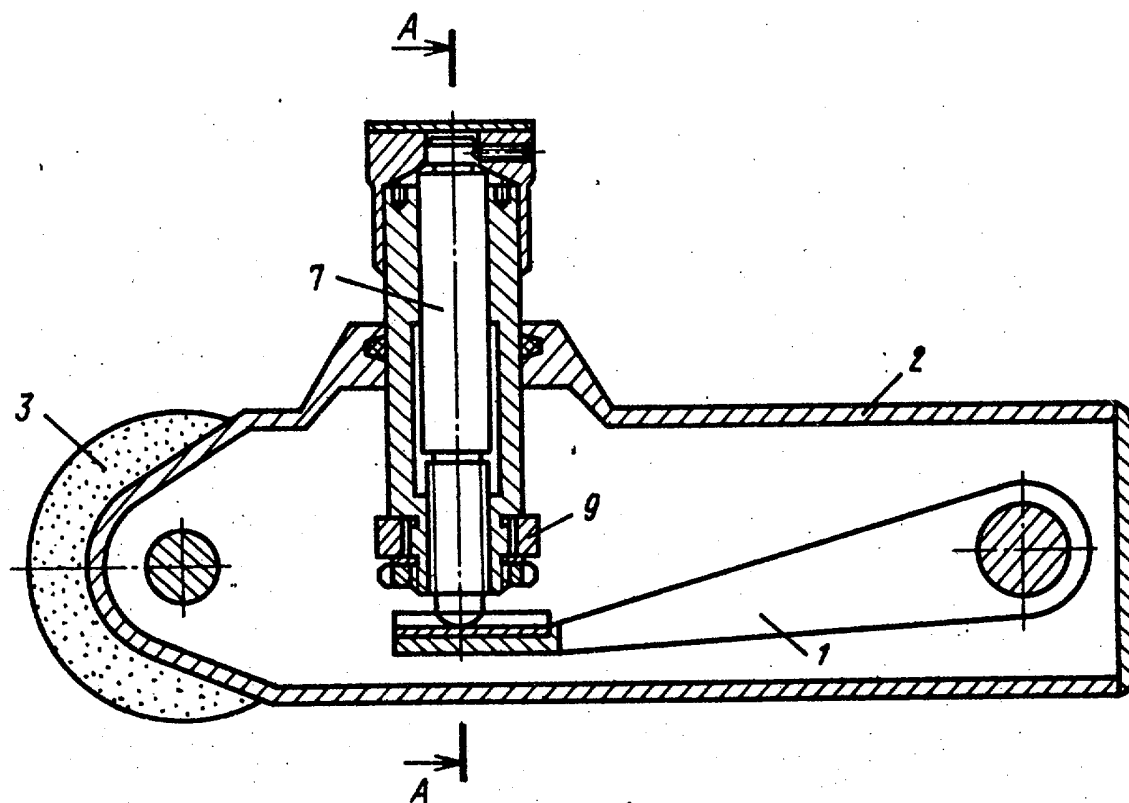
10

15

20

25

30



Фиг. 1

Составитель Е. Семенова
 Редактор В. Петраш Техред М. Дидык

Корректор В. Романенко

Заказ 772/14

Тираж 831

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101