



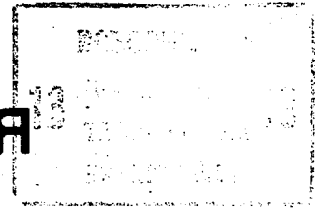
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1042901** **A**

3(50) В 23 В 29/034

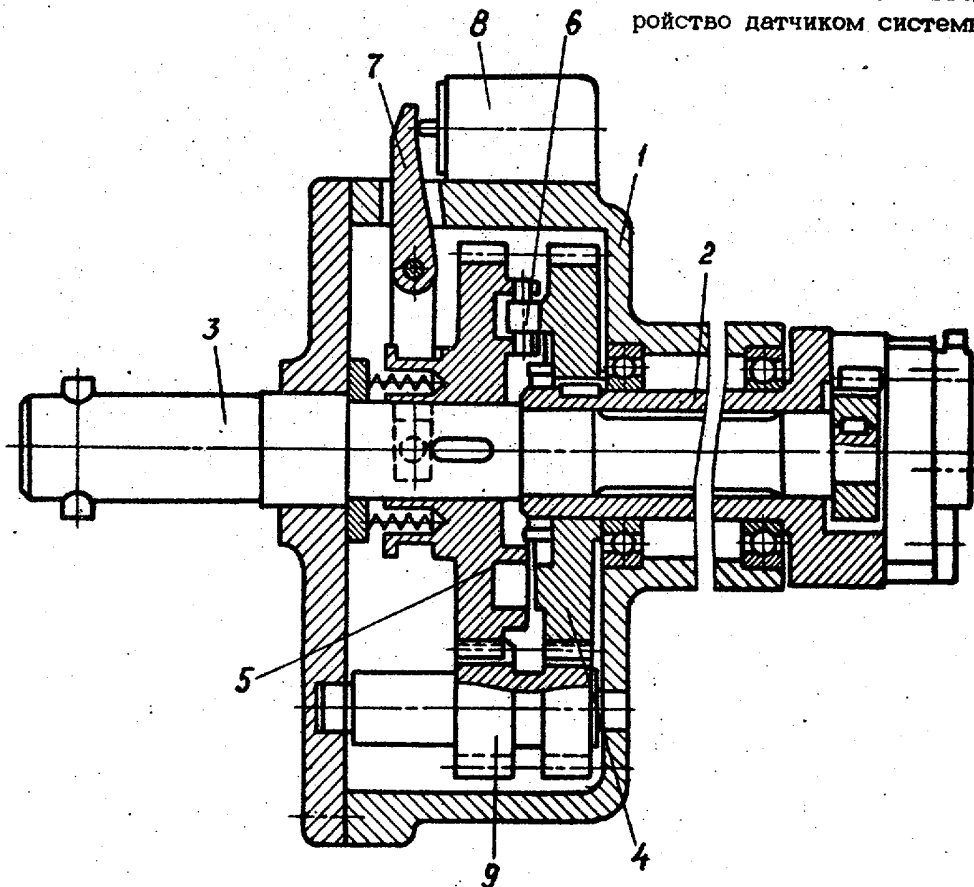
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(61) 923747
(21) 3417823/25-08
(22) 05.04.82
(46) 23.09.83. Бюл. № 35
(72) Э. К. Вигант
(71) Рижский дизелестроительный завод
(53) 621.952.6 (088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 923747, кл. В 23 В 29/034, 1980
(прототип),

(54)(57) РЕЗЦОВАЯ ГОЛОВКА по
авт. св. № 923747, отличаю-
щаяся тем, что, с целью повыше-
ния производительности за счет обеспе-
чения работы в автоматическом цикле,
блок зубчатой передачи выполнен в виде
контактирующих торцовыми поверхностями
шестерен, контактная поверхность одной
из которых выполнена в виде цилиндри-
ческого кулачка, а на другой установлен
опорный элемент и она соединена через
подвижный элемент с введенным в уст-
ройство датчиком системы управления.



(19) **SU** (11) **1042901** **A**

Изобретение относится к обработке металлов резанием.

По основному авт. св. № 923747 известна резцовая головка для обработки внутренних поверхностей, содержащая блок зубчатой передачи, соединенной соосно установленными оправками с копиром, взаимодействующим с резцедержавкой [1].

Недостатками известной конструкции является то, что она лишена возможности точно фиксировать конец рабочего цикла, в связи с чем не может быть использована в станках, работающих по автоматическому циклу, так как необходима координация работы резцовой головки с другими механизмами.

Целью изобретения является повышение производительности за счет обеспечения работы в автоматическом цикле.

Поставленная цель достигается тем, что в резцовой головке блок зубчатой передачи выполнен в виде контактирующих торцовыми поверхностями шестерен, контактная поверхность одной из которых выполнена в виде цилиндрического кулачка, а на другой установлен опорный элемент и она соединена через подвижный элемент с введенным в устройство датчиком системы управления.

На чертеже изображен общий вид резцовой головки, продольный разрез.

В корпусе 1 резцовой головки размещены соосно установленные две оправки 2 и 3. На оправке 2 жестко закреп-

лена шестерня 4, на оправке 3 - шестерня 5, имеющая возможность осевого перемещения. На шестерне 5 закреплен опорный элемент 6 и она сопряжена с рычагом 7, контактирующим с датчиком 8. Шестерни между собой соединены блок-шестерней 9.

Оправке 3 сообщается вращательное движение, которое при помощи установленной на оправке шестерни 5, через промежуточную блок-шестерню 9, передается на шестерню 4, жестко закрепленную на наружной оправке 2.

Шестерни 4 и 5 выполнены с разным количеством зубьев, благодаря чему они вращаются с разной угловой скоростью. Таким образом, опорный элемент 6 прокатывается по фигурно выполненному торцу шестерни 4, имеющей с рабочим кулачком жесткую кинематическую связь. Поэтому в местах, где по рабочему циклу необходимо подавать команды на другие исполнительные механизмы, на торцовой фигурной поверхности шестерни 4 выполнены углубления, в которые попадает опорный элемент 6, тем самым под действием пружин, обеспечивая аксиальное перемещение шестерни 5, которая в свою очередь, поворачивая рычаг 7, воздействует на датчик 8.

Предлагаемая конструкция позволяет повысить производительность обработки за счет обеспечения работы в автоматическом цикле и обеспечивает взаимную увязку с любым механизмом или системой.

Составитель С. Бер

Редактор В. Иванова Техред С. Мигунова Корректор А. Дзятко

Заказ 7215/14

Тираж 1106

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

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