



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3968081/31-08

(22) 21.10.85

(46) 07.03.87. Бюл. № 9

(71) Белорусский политехнический институт

(72) В.Ф.Горошко, В.А.Карпушин,

Л.С.Олейников и М.Л.Шкирич

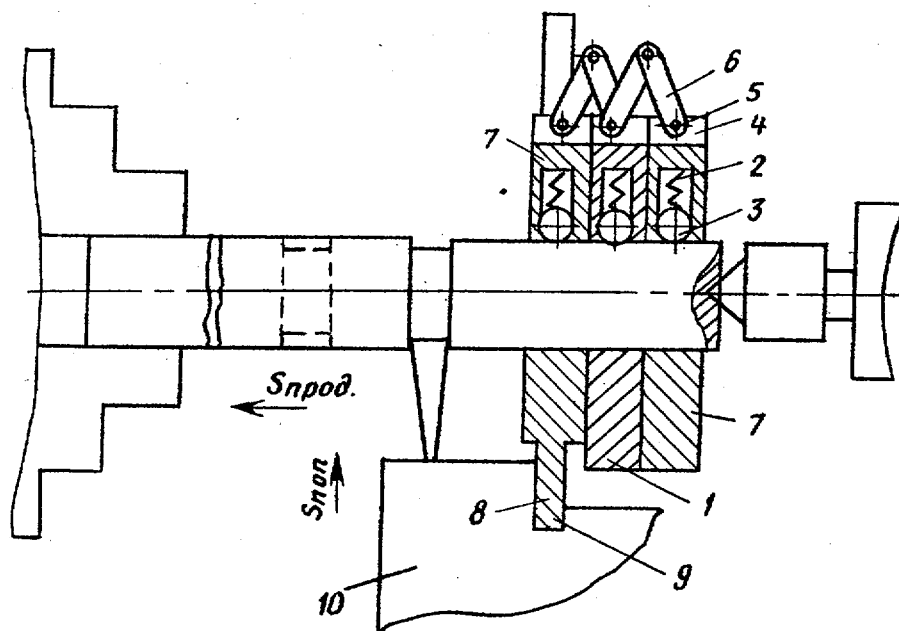
(53) 621.941.2(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 935216, кл. В 23 В 1/00, 1980.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ НЕЖЕСТКИХ ЗАГОТОВОК

(57) Изобретение относится к обработке материалов резанием и может быть использовано при токарной обработ-

ке нежестких тел вращения. Цель изобретения - повышение производительности обработки путем автоматизации процесса. Устройство содержит группу цилиндрических дисков 1, 7 с подпружиненными шариковыми фиксаторами 3, установленными с возможностью последовательного соединения дисков 1, 7 шарнирными двухзвеньями 6, установленными на осях 5, закрепленных в выполненных в дисках 1, 7 пазах 4. При этом в одном из периферийных дисков 7 выполнен фланец 8, предназначенный для взаимодействия с уступом 9 резцедержателя 10. 2 ил.



Фиг. 1

Изобретение относится к обработке материалов резанием и может быть использовано при токарной обработке нежестких тел вращения.

Целью изобретения является повышение производительности обработки путем автоматизации процесса.

На фиг. 1 изображено устройство, общий вид; на фиг. 2 - то же, после последовательного прорезания нескольких канавок.

Устройство содержит группу дисков 1 с подпружиненными упругими элементами 2 шариковыми фиксаторами 3. На торцовых поверхностях дисков выполнены пазы 4, в которых на осях 5 установлены шарнирные двухзвенники 6, при этом один из периферийных дисков 7 снабжен фланцем 8, предназначенным для взаимодействия с уступом 9 резцедержателя 10 станка.

Устройство работает следующим образом.

Диски 1 и 7 устанавливаются на заготовку 11, закрепленную в патроне 12, вводят в контакт фланец 8 с уступом 9 резцедержателя 10 станка.

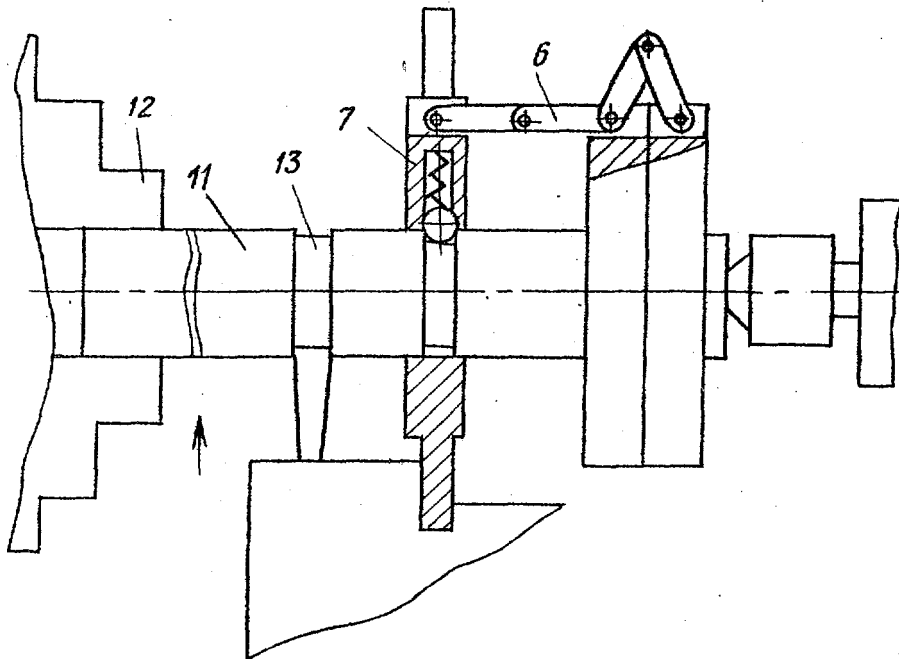
По мере резания канавок 13 резцедержатель 10 перемещается вдоль обрабатываемой заготовки 11 и уступом 9, воздействуя на фланец 8, последова-

тельно перемещает диски, перекрывающие прорезанные канавки 13 и ориентирующиеся относительно них посредством фиксаторов 3, повышая тем самым жесткость заготовки 11.

Применение предлагаемого устройства обеспечивает повышение производительности обработки путем создания условий автоматизации процесса обработки нежестких заготовок.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

15 Устройство для токарной обработки нежестких заготовок, содержащее группу цилиндрических дисков с подпружиненными шариковыми фиксаторами, предназначенную для установки на обрабатываемой заготовке, отличающееся тем, что, с целью повышения производительности обработки, диски последовательно связаны между собой посредством введенных в устройство шарнирных двухзвенников, 20 концы которых шарнирно закреплены в выполненных в торцах дисков пазах, при этом один из периферийных дисков снабжен фланцем, предназначенным для взаимодействия с уступом 25 резцедержателя станка.



Фиг. 2