

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е
ИЗОБРЕТЕНИЯ
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

405624

Зависимое от авт. свидетельства № —

Заявлено 05.IV.1971 (№ 1646763/25-27)

с присоединением заявки № —

Приоритет —

Опубликовано 05.XI.1973. Бюллетень № 45

Дата опубликования описания 21.III.1974

М. Кл. В 21d 3/14

УДК 621.982.7(088.8)

Авторы
изобретения

Л. Ф. Кравченко, А. С. Форофонов и В. А. Давыдов

Заявитель

Оренбургское головное конструкторское бюро «Гидропресс»

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ ДЕТАЛЕЙ ТИПА ВАЛОВ

1

Изобретение относится к правильным устройствам и может быть использовано в машиностроении.

Известно устройство для правки деталей типа валов, содержащее правильный инструмент и каретки, несущие подпружиненные опоры с центрами.

Однако на таких устройствах нельзя править бесцентровые детали.

С целью устранения этого недостатка в предлагаемом устройстве опоры выполнены поворотными вокруг вертикальной оси и фиксируемыми в рабочем положении, причем каждая опора снабжена, по меньшей мере, двумя роликами.

На фиг. 1 изображено предлагаемое устройство, общий вид; на фиг. 2 — опора, вид сверху; на фиг. 3 — разрез по А—А на фиг. 2.

Устройство содержит две каретки 1, соединенные штангой 2. Каретки несут подпружиненные опоры 3, на которых закреплены центры 4 и ролики 5. Опоры фиксируются в рабочем положении фиксаторами 6. В центрах 4 установлена деталь 7, подвергающаяся воздействию инструмента 8, закрепленного на прессе (на чертеже не показан). На штанге 2 установлены упоры 9.

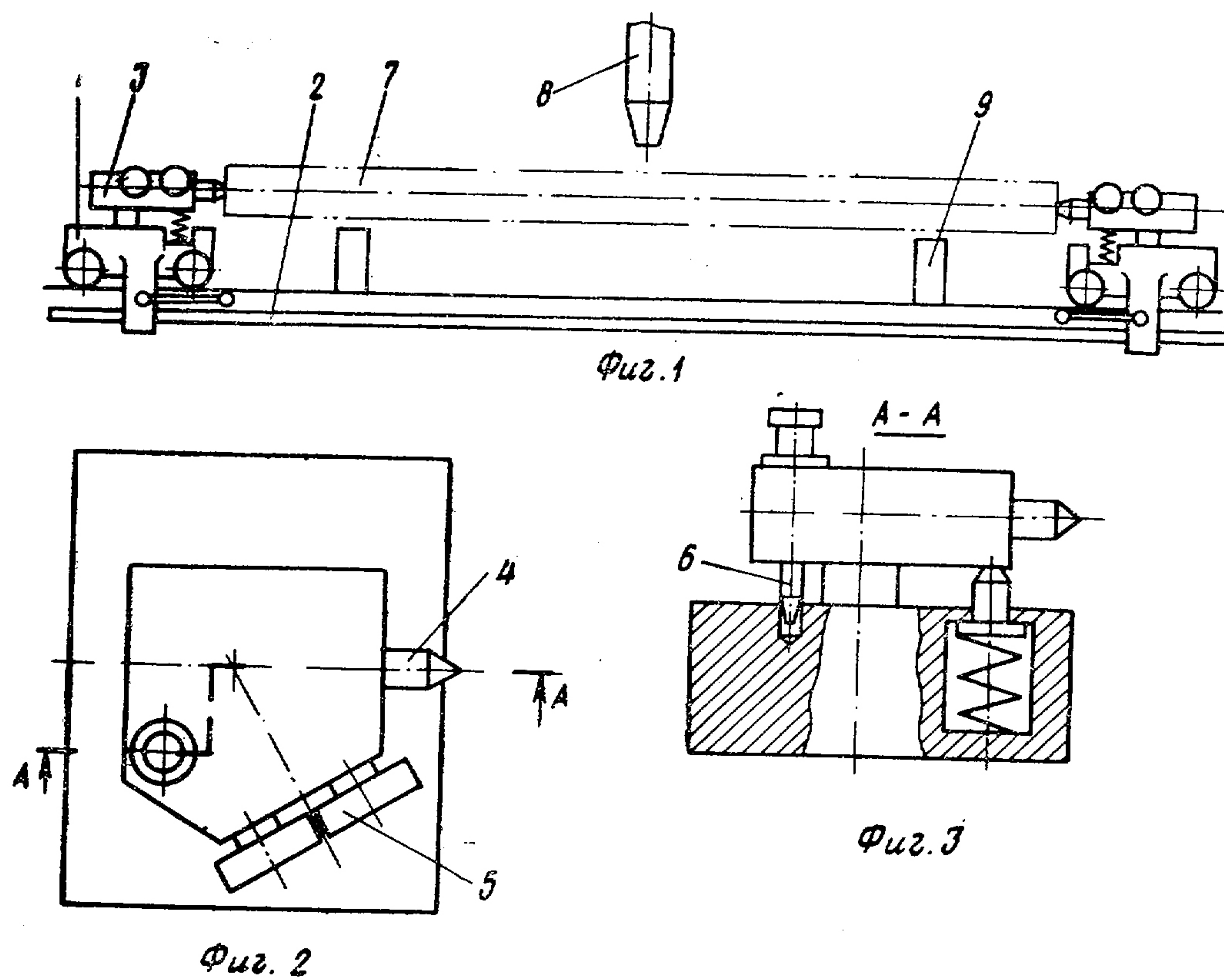
2

Работает устройство следующим образом.

Для правки детали 7 с центрами или без них необходимо повернуть в рабочее положение центры или ролики, зафиксировав это положение фиксатором 6. Деталь с центровыми отверстиями зажимается между центрами, а деталь без центровых отверстий укладывается на ролики. Вращением детали устанавливается месторасположение наибольшего прогиба. Затем инструмент 8 нажимает на выправляемую деталь, которая прогибается до упоров 9, и на упорах производится правка. По окончании правки инструмент поднимается вверх, а деталь с подпружиненными опорами возвращается в исходное положение.

Предмет изобретения

Устройство для правки деталей типа валов, содержащее правильный инструмент и каретки, несущие подпружиненные опоры с центрами, отличающееся тем, что, с целью осуществления правки бесцентровых деталей, опоры выполнены поворотными вокруг вертикальной оси и фиксируемыми в рабочем положении, причем каждая опора снабжена, по меньшей мере, двумя роликами.



Редактор Е. Васева

Составитель В. Григорьева

Техред Т. Миронова

Корректоры А. Дзесова
и О. Усова

Заказ 212/15

Тираж 780

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР

по делам изобретений и открытий
Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Тип. Харьк. фил. пред. «Патент»