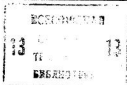




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

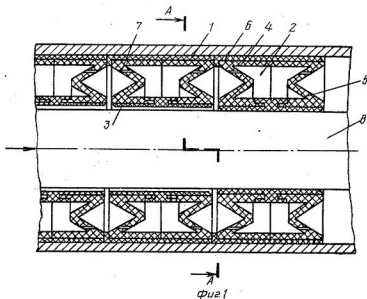


ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 4019614/25-08
- (22) 11.02.86
- (46) 15.06.87. Вул. № 22
- (75) Б.С.Петровский и Р.Б.Гевко
- (53) 621.941.3 (088.8)
- (56) Авторское свидетельство СССР
№ 626893, кл. В 23 В 13/00, 1976.
- (54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ПРУТ-
КОВ
- (57) Изобретение относится к метал-
лообработке и может быть использова-
но для поддержки и направления прут-
ков в токарных станках. Цель изобре-

тения - повышение надежности работы посредством улучшений демфирующих свойств поддерживающих прутков элементов. В корпусе 1 расположены под-
держивающие элементы 2, выполненные в виде установленных на секторных втулках 3 сборных полых секторов 4, боковые стенки которых выполнены с углублениями вовнутрь и отверстиями 7. Секторы 4 установлены в стаканы 6. Пруток 8 вставляется в поддерживающие элементы 2, которые гасят колебания при обработке прутка 8. 2-ил.



(19) **SU** (11) **1316751** **A1**

Изобретение относится к металло-обработке и может быть использовано для поддержки и направления прутков в трубе подачи, обрабатываемых в токарных автоматах, полуавтоматах и револьверных станках.

Целью изобретения является повышение надежности работы посредством улучшения демфирующих свойств поддерживающих прутков элементов.

На фиг. 1 представлено предлагаемое устройство, общий вид, на фиг. 2 - сечение А-А на фиг. 1.

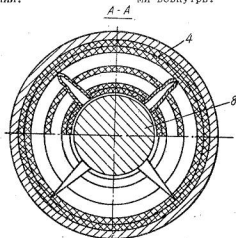
Устройство для поддержки прутков состоит из корпуса 1, в котором установлены поддерживающие элементы 2, выполненные в виде установленных на износостойких секторных втулках 3 сборных полых секторов 4, боковые стенки 5 которых выполнены углубленными вовнутрь М-образной формы. Секторы 4 установлены в стаканы 6 и имеют в боковых стенках 5 отверстия 7. Износостойкие секторные втулки 3 контактируют с прутком 8. Внутренние диаметры поддерживающих элементов 2 выполнены разных размеров.

Установка прутка 8 производится со стороны поддерживающего элемента 2 с большим внутренним диаметром. При полной заводке прутка 8 поддерживающий элемент 2 с наименьшим внутренним диаметром должен на (0,5-1) мм предварительно сформироваться в радиальном направлении.

При обработке прутка 8 свободный конец его начинает болтаться, создавая радиальные удары, которые и будут воспринимать на себя поддерживающие элементы 2. Воспринимая эти удары, они гасят колебания, исключая шум при работе. Установка поддерживающих элементов 2 с разными внутренними диаметрами обеспечивает плавное нарастание сопротивления на пруток со стороны поддерживающих элементов 2. Возможен вариант заполнения части корпуса 1 поддерживающими элементами 2, внутренние диаметры которых лежат в пределах от $d_{\text{мин}}$ до $d_{\text{макс}}$ обрабатываемых прутков 8. Тогда при выборе определенного внутреннего диаметра для прохода прутка 8 часть их вынимается либо вставляется, зная величину перепада внутренних диаметров соседних поддерживающих элементов.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для поддержки прутков, в корпусе которого установлены поддерживающие элементы, отличается тем, что, с целью повышения надежности работы, поддерживающие элементы выполнены в виде установленных в стаканах полых сборных секторов, закрепленных на наружной поверхности секторных втулок, причем боковые стенки секторов выполнены с отверстиями и углублениями вовнутрь.



Фиг. 2