



СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГОСУДАРСТВЕННОМ КОМИТЕТЕ СССР ПО НАУКЕ И ТЕХНИКЕ
(ГОСКОМИЗОБРЕТЕНИЙ)

АВТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

№

1738497

На основании полномочий, предоставленных Правительством СССР, Госкомизобретений выдал настоящее авторское свидетельство на изобретение:

"Торцовая регулируемая фреза"

Автор (авторы): Бондарев Сергей Григорьевич и другие,
указанные в описании

они же

Заявитель:

Заявка №

4872845

Приоритет изобретения 11 октября 1990г.

Зарегистрировано в Государственном реестре
изобретений СССР

8 февраля 1992г.

Действие авторского свидетельства распро-
страняется на всю территорию Союза ССР.

Председатель Комитета

Начальник отдела



[Signature]
[Signature]



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1738497 A1

(51)5 В 23 С 5/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4872845/08

(22) 11.10.90

(46) 07.06.92. Бюл. № 21

(75) П.В.Кушников, С.Г.Бондарев, Р.И.Соловьева и Н.К.Гапич

(53) 621.914.22(088.8)

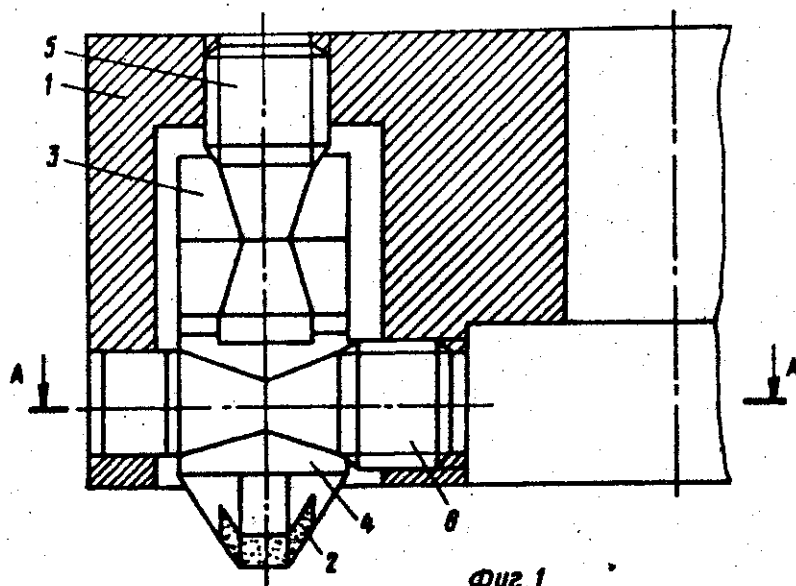
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1576252, кл. В 23 С 5/06, 1988.

(54) ТОРЦОВАЯ РЕГУЛИРУЕМАЯ ФРЕЗА

(57) Использование: в металлообработке, а именно в конструкциях металлорежущего

2

инструмента. Торцовая фреза содержит корпус 1, в котором установлена режущая вставка 2 с V-образными поверхностями 3 к режущей и хвостовой части. На режущей вставке выполнены дополнительные V-образные поверхности 4, повернутые на 90° относительно первых и расположенные с той же стороны режущей вставки. Режущая вставка 2 V-образными поверхностями 3 и 4 установлена на конические поверхности винтов 5 и 6 и зажата крепежным винтом 7. 3 ил.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1738497 A1

Изобретение относится к металлообработке, а именно к конструкциям металлорежущего инструмента.

Целью изобретения является повышение точности настройки торцевой фрезы.

На фиг. 1 изображена фреза, осевой разрез; на фиг. 2 – разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 – разрез Б-Б на фиг. 2.

Торцовая регулируемая фреза содержит корпус 1, в котором установлена режущая вставка 2, с V-образными поверхностями 3 режущей и хвостовой части и дополнительные V-образные поверхности 4, повернутые относительно первых на 90° . Вставка 2 установлена V-образными поверхностями на конические поверхности винтов 5 и 6 и зажата крепежным винтом 7.

Сборка торцевой регулируемой фрезы производится следующим образом.

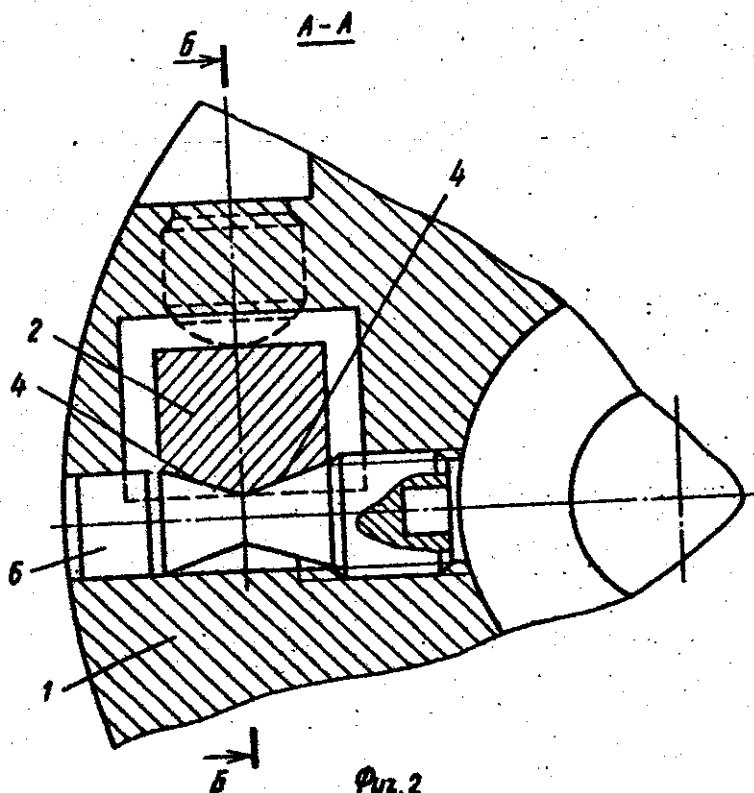
В корпус 1 фрезы вкручивают винты 5 и 6, а также крепежный винт 7, затем устанавливают режущую вставку 2 с V-образными поверхностями 3 и 4 на коническую поверхность винта 5 и на коническую поверхность винта 6, после чего вставку 2 зажимают крепежным винтом 7. Поскольку вектор усилия закрепления от винта 7 проходит между V-образными поверхностями 3 и 4, то и вставка 2 надежно прижимается к обоим винтам 5 и 6, чем обеспечивается надежная фиксация вставки 2 в корпусе фрезы. Для осуществления регулировки положения режущей вставки 2 относительно корпуса 1 перед за-

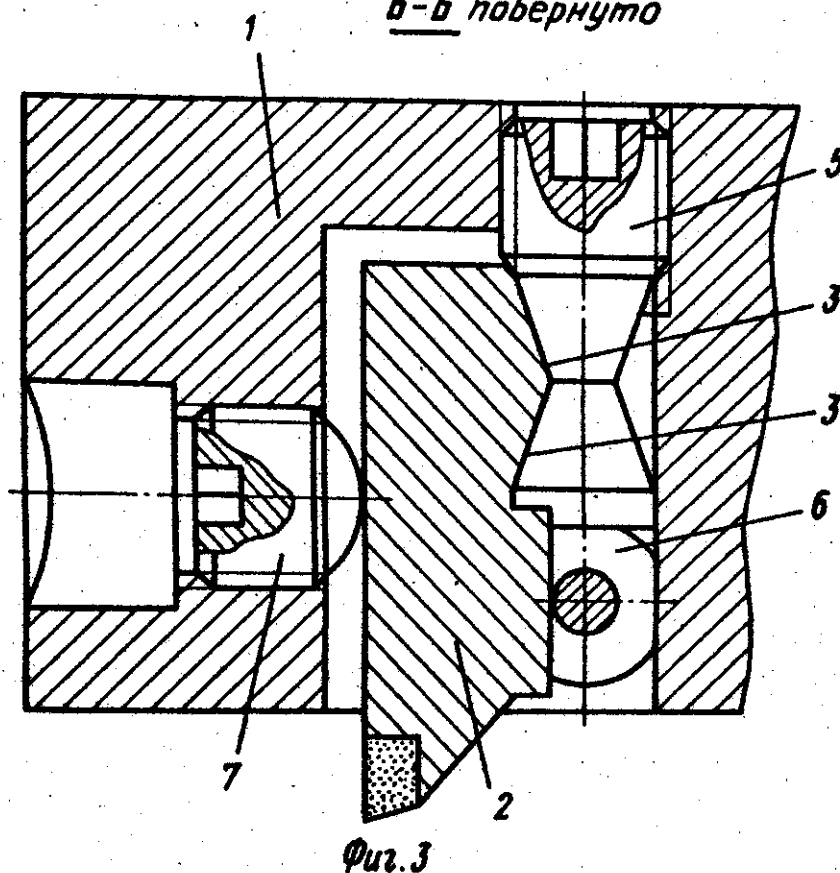
креплением вставки 2 вращают винты 5 и 6, чем вызывают перемещение вставки 2 в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

Технико-экономическая эффективность предлагаемой конструкции торцевой регулируемой фрезы заключается в возможности регулирования положения режущей вставки относительно корпуса фрезы как в осевом, так и в радиальном направлениях, чем повышается точность настройки фрезы. Наличие двух пар V-образных поверхностей, расположенных под углом 90° друг к другу, не позволяет вставке после ее закрепления осуществлять какие-либо перемещения в процессе работы фрезы, чем повышается надежность инструмента.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Торцовая регулируемая фреза, содержащая закрепленные в отверстиях корпуса с помощью винтов режущие вставки с V-образными поверхностями, предназначенными для взаимодействия с регулировочными винтами, отличающаяся тем, что, с целью повышения точности настройки, на режущих вставках выполнены дополнительные V-образные поверхности, развернутые относительно первых на 90° и расположенные с той же стороны вставки, причем дополнительные V-образные поверхности предназначены для взаимодействия с регулировочными винтами.



Б-Б повернуто

Редактор М. Бланар

Составитель В. Золотов
Техред М. Моргентал

Корректор О. Кравцова

Заказ 1960

Тираж

Подписное

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

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