



УКРАЇНА

(19) UA (11) 30626 (13) A

(51) B 21D11/06

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІОПИС  
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА ВИНАХІДвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

## (54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ НАВИВАННЯ ФІГУРНИХ СЕКТОРНИХ ПРОФІЛІВ

(21) 98031532

(22) 26.03.1998

(24) 15.12.2000

(33) UA

(46) 15.12.2000, Бюл. № 7, 2000 р.

(72) Данильченко Лариса Миколаївна, Гевко Роман Богданович

(73) ВІДКРИТЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО "ТЕРНОПІЛЬСЬКИЙ КОМБАЙНОВИЙ ЗАВОД"

(57) Пристрій для навивання фігурних секторних профілів, що містить привідний вал з формують-

ральною оправкою та розташований в опорах обтискний ролик, який **відрізняється** тим, що поперечні перерізи робочих профілів формують валової оправки та обтискного ролика виконані однаковими, профіль формують валової оправки є випуклої форми, а обтискного ролика - увігнутої з виконаними по боках циліндричними напрямними виступами, причому обтискний ролик встановлений з можливістю зворотно-поступального руху в напрямку площини обертання формують валової оправки.

Винахід відноситься до обробки тиском, а саме до пристроїв для токарних верстатів для навивання фігурних секторних профілів.

Відомий пристрій до токарного верстата для безперервного навивання спіралей (а.с. СРСР № 1299653, МКВ В01D11/06, В21F3/04, бюл. № 12, 1987 р.), що містить привідний вал з формують валової оправкою, розташований в опорах обтискний ролик, а також вузол торцевого натиску і механізм відключення. Аналог.

Недоліком відомого пристрою є обмежені функціональні можливості, а саме відсутня можливість навивання фігурних секторних профілів.

Також відомий пристрій для виготовлення спіралей шнеків (а.с. СРСР № 1611505, МКВ В21D11/06, бюл. № 45, 1990 р.), що містить привідний вал з формують валової оправкою, розташований в опорах обтискний ролик. Прототип.

Недоліком відомого пристрою є обмежені функціональні можливості, а саме відсутня можливість навивання фігурних секторних профілів.

В основу винаходу покладена задача вдосконалення пристрою для навивання фігурних секторних профілів, в якому виконанням однакових поперечних перерізів профілів формують валової оправки та обтискного ролика забезпечує поступове формують валової секторного профілю і за рахунок цього підвищується точність виготовлення отриманих деталей.

Поставлена задача вирішується тим, що в пристрої для навивання фігурних секторних профілів, який містить привідний вал з формують валової оправкою та розташований в опорах обтискний ролик згідно з винаходом вводиться те, що поперечні перерізи робочих поверхонь формують

валової оправки та обтискного ролика виконані однаковими, профіль формують валової оправки є випуклої форми, а обтискного ролика - увігнутої з виконаними по боках циліндричними напрямляючими виступами, причому обтискний ролик встановлений з можливістю зворотно-поступального руху в напрямку площини обертання формують валової оправки.

Суттєві ознаки формули винаходу направлені на підвищення точності виготовлення фігурних секторних профілів.

Пристрій для навивання фігурних секторних профілів зображений на фіг. 1, фіг. 2 - вигляд по А на фіг. 1, фіг. 3 - вигляд на робочу зону пристосування з виготовленим профілем.

Пристрій складається з привідного вала 1, на якому жорстко закріплена формують валової оправка 2, профіль якої виконаний випуклої форми. В одній площині з формують валової оправкою 2 встановлений обтискний ролик 3. Поперечні перерізи робочих профілів формують валової оправки 2 та обтискного ролика 3 виконані однаковими, причому профіль формують валової оправки 2 є випуклої форми, а обтискного ролика - увігнутої. По боках обтискного ролика 3 виконані циліндричні напрямляючі виступи 4. Ролик 3 розташований в опорах 5 на валу 6, який жорстко закріплений в кронштейні 7. Кронштейн 7 разом з обтискним роликом 3 встановлений з можливістю зворотно-поступального руху в напрямку площини обертання формують валової оправки 2. (Напрямок руху на фіг. 1 показаний стрілками). До формують валової ролика, за допомогою болтового з'єднання 8, закріплена полосова заготовка 9, довжина

(19) UA (11) 30626 (13) A

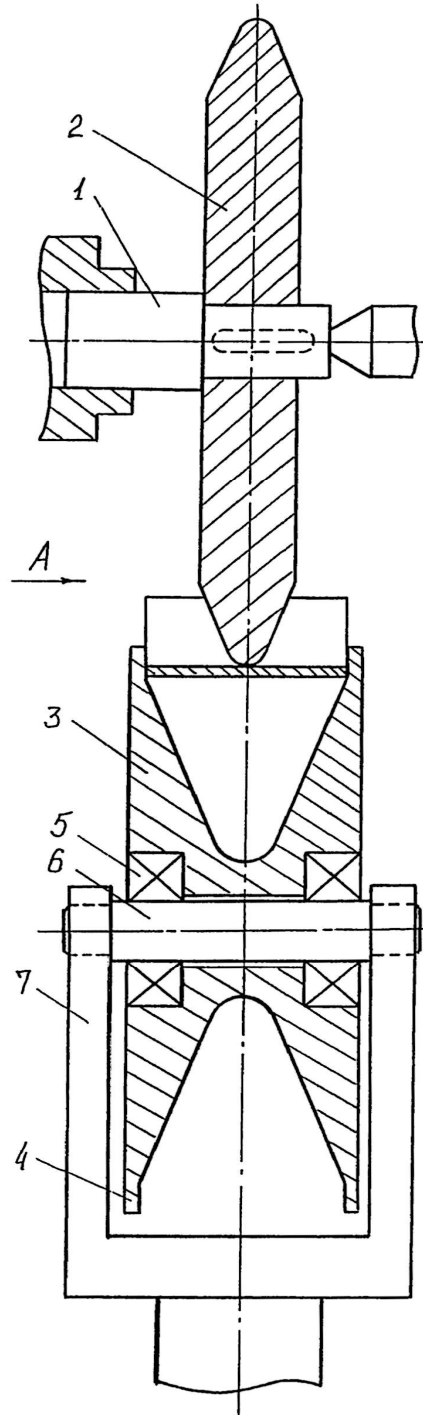
якої не повинна перевищувати половину довжини периферії оправки 2.

Працює пристрій наступним чином.

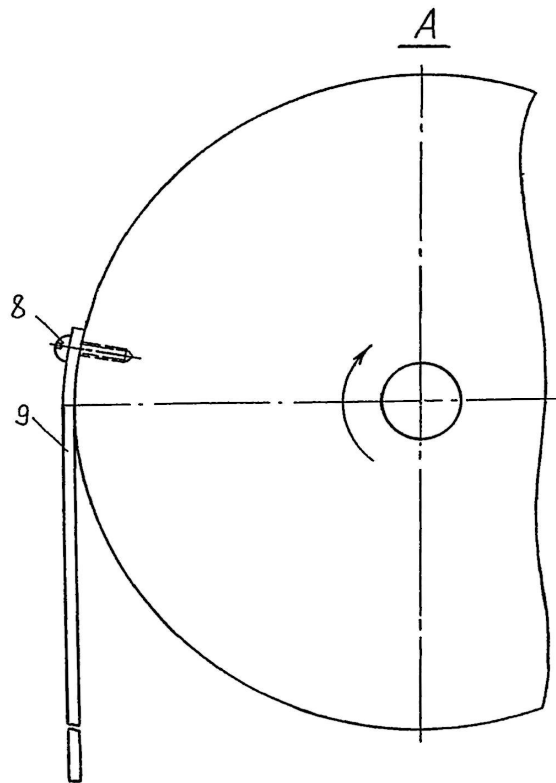
В початковий момент натискний ролик 3 підводять до заготовки 9. Далі вмикають привід і починає обертатись вал 1 з формоутворюючою оправкою 2. При цьому заготовка 9 формується з плоского в коловий сектор. Далі постійним підтис-

канням ролика 3 до оправки 2 деталь формується у фігурний секторний профіль (фіг. 3).

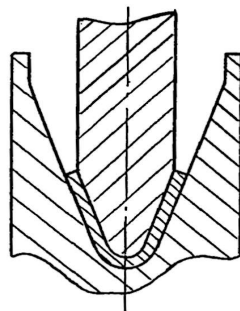
Запропонований пристрій в порівнянні з аналогом і прототипом забезпечує точне формування фігурних секторних профілів, оскільки готовий профіль може неодноразово обкатуватись на оправці.



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг. 3

---

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)  
 Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26  
 (044) 295-81-42, 295-61-97

---

Підписано до друку \_\_\_\_\_ 2002 р. Формат 60x84 1/8.  
 Обсяг \_\_\_\_\_ обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. \_\_\_\_\_

---

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.  
 (044) 268-25-22

---