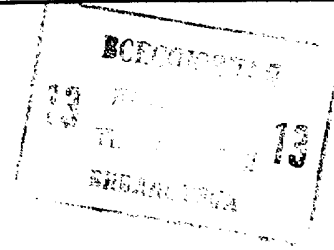




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

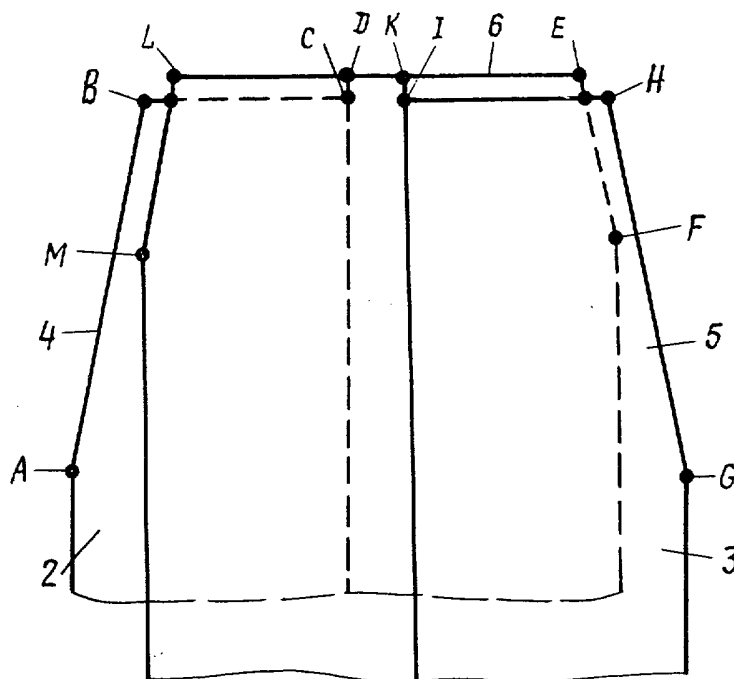


- (21) 3909122/30-08
- (22) 13.06.85
- (46) 23.07.87. Бюл. № 27
- (71) Чебоксарский завод промышленных тракторов
- (72) Н. И. Антохин, М. А. Борисов и Н. П. Шариков
- (53) 621.914.6(088.8)
- (56) Авторское свидетельство СССР № 1036479, кл. В 23 F 21/04, 1977.

(54) ЗУБОРЕЗНАЯ ГОЛОВКА

(57) Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при обработке зубчатых колес с круговыми зубьями. Целью изобретения является повышение производительности зубообработки при

повышении режимов резания и увеличение стойкости за счет радиального распределения припуска. В корпусе головки установлены попеременно резцы 2 и 3 с профилирующими и непрофилирующими вершинными и смещенными одна относительно другой разноименными боковыми режущими кромками 4 и 5. Каждый из резцов 2 и 3 выполнен со ступенчатой вершинной режущей кромкой соответственно, при этом длина профилирующего участка равна половине развода резцов. Профилирующие участки вершинной режущей кромки резца 2 DE и резца 3 KL находятся на одном уровне, а боковые кромки EF и LM смещены относительно профилирующих кромок АВ и GH соответственно. 2 ил.



фиг. 2

Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при обработке зубчатых колес с круговыми зубьями.

Цель изобретения — повышение производительности.

На фиг. 1 показана зуборезная головка; на фиг. 2 — схема резания головкой.

Зуборезная головка содержит корпус 1, в котором установлены попеременно резцы 2 и 3 с профилирующими и непрофилирующими вершинными и смещенными друг относительно друга разноименными боковыми режущими кромками 4 и 5. Каждый из резцов 2 и 3 выполнен со ступенчатой вершинной режущей кромкой 6 и 7 соответственно, при этом длина профилирующего участка равна половине развода резцов.

Корпус 1 охвачен кольцом 8. Резцы 2 и 3 крепятся посредством винтов 9. Боковые режущие кромки имеют подточку для получения положительного переднего угла, передний угол при вершине получается за счет наклонного расположения резцов 2 и 3 в пазах корпуса 1.

Резец 2 снабжен боковой профилирующей режущей кромкой АВ, ступенчатой вершинной режущей кромкой ВСDE и боковой непрофилирующей режущей кромкой EF. Резец 3 снабжен боковой режущей профилированной

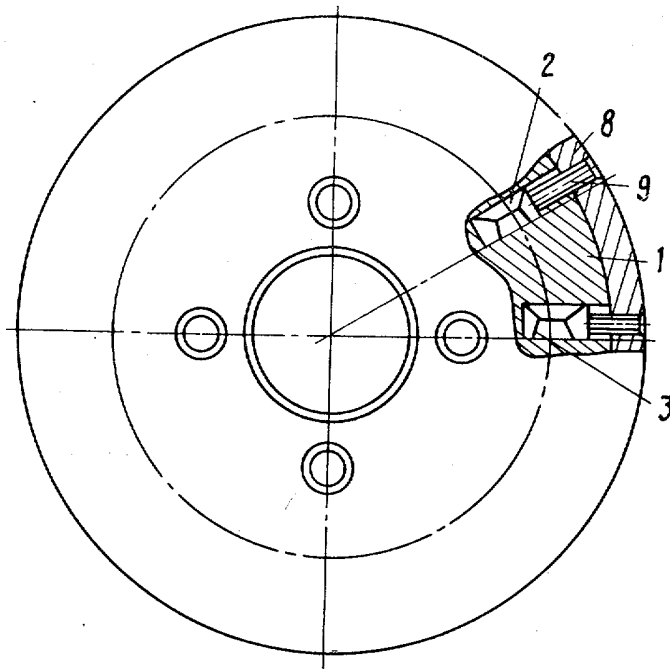
ной кромкой GH, ступенчатой вершинной режущей кромкой HIKL и боковой непрофилирующей режущей кромкой LM.

Профилирующие участки вершинной режущей кромки резца 2 DE и резца 3 KL находятся на одном уровне, а боковые кромки EF и LM соответственно смещены относительно профилирующих кромок АВ и GH.

Вследствие указанного исполнения режущих кромок резцов попеременно снимается стружка, состоящая из элементарных, перекрывающих друг друга участков, количество которых равно трем на каждом резце, благодаря чему устраняется взаимовлияние сходящей стружки на передней поверхности.

Формула изобретения

Зуборезная головка для обработки зубчатых колес, в корпусе которой установлены попеременно резцы с профилирующими и непрофилирующими вершинными и смещенными друг относительно друга разноименными боковыми режущими кромками, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности, вершинные режущие кромки каждого из резцов выполнены ступенчатыми, при этом длина профилирующего участка принята равной величине половины развода резцов.



Фиг. 1

Редактор Н. Тулица
Заказ 3000/10

Составитель А. Гадателев
Техред И. Верес
Тираж 974

Корректор М. Максимишинец
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4