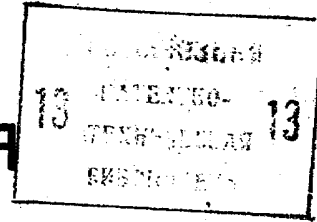




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ



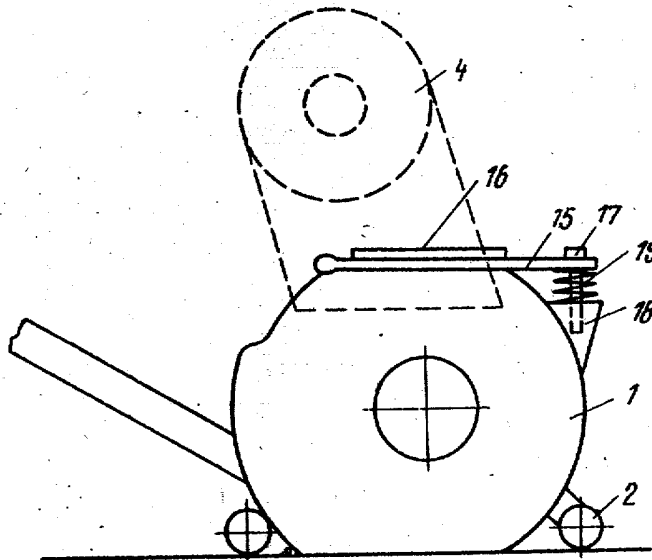
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3364616/29-15
(22) 11.12.81
(46) 30.04.83. Бюл. № 16
(72) В.А. Киреевков
(53) 674,056:621,911,2(088,8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
по заявке № 2627963/29-15,
кл. В 27 С 1/10, 1978.

2. Крейндин Л. Н. Столярные и
плотничные работы. М., 1969, с. 420
(прототип).

(54) (57) СТРОГАЛЬНАЯ МАШИНА, включающая установленный на роликах кожух, ножевой вал в виде корпуса с прорезями, в которых с помощью зажимных винтов закреплены строгальные

ножи, и привод, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности путем заточки ножей непосредственно на машине, прорези ножевого вала выполнены цилиндрическими, причем в каждой прорези размещен стержень с лыской, строгальные ножи закреплены в стержне жестко, зажимные винты размещены под углом друг к другу и контактируют с кромками лыски стержня, а кожух в верхней части выполнен с окном и снабжен рамкой с откидной крышкой, при этом рамка одной стороной закреплена к кожуху шарнирно, а другой - регулируемым винтом.



Фиг. 1

Изобретение относится к строгальному электроинструменту для строжки деревянных полов и может быть использовано в строительной и деревообрабатывающей промышленности.

Известен электрорубанок, состоящий из станины, передней и задней опор, ножевого барабана и привода [1].

Известна также строгальная машина, включающая установленный на роликах кожух, ножевой вал в виде корпуса с прорезями, в которых с помощью зажимных винтов закреплены строгальные ножи, и привод [2].

Недостатком известных устройств является низкая производительность из-за трудоемкости снятия, заточки и установки строгальных ножей в ножевом валу.

Цель изобретения - повышение производительности путем заточки строгальных ножей непосредственно на машине.

Указанная цель достигается тем, что прорези ножевого вала выполнены цилиндрическими, причем в каждой прорези размещен стержень с лыской, строгальные ножи закреплены в стержне жестко, зажимные винты размещены под углом друг к другу и контактируют с кромками лыски стержня, а кожух в верхней части выполнен с окном и снабжен рамкой с откидной крышкой, при этом рамка одной стороной закреплена к кожуху шарнирно, а другой - регулируемым винтом.

На фиг. 1 изображена схема строгальной машины, вид сбоку; на фиг. 2 - то же, вид сверху; на фиг. 3 - схема ножевого вала, вид сбоку; на фиг. 4 - разрез А-А на фиг. 3.

Строгальная машина содержит кожух 1, установленный на роликах 2. В кожухе 1 установлен ножевой вал 3, приводимый во вращение от привода 4. Корпус ножевого вала 3 имеет цилиндрические прорези 5 с выходом на образующую поверхность вала передней 6 и задней 7 кромками. В прорезях 5 установлены закрепленные в цилиндрических стержнях 8 строгальные ножи 9. Стержни 8 по всей длине имеют лыску 10.

Для крепления и поворота стержней 8 в цилиндрических прорезях 5 в корпусе ножевого вала 3 выполнены

резьбовые отверстия 11, оси которых попарно размещены под углом друг к другу. В резьбовые отверстия 11 ввернуты глухие зажимные винты 12.

Кожух 1 в верхней части имеет окно 13, над которым на шарнирной петле 14 установлена рамка 15 с откидной крышкой 16. В передней кромке рамки 15 через отверстие проходит винт 17, ввинченный в прилив 18 кожуха 1, между которым и рамкой установлена пружина 19.

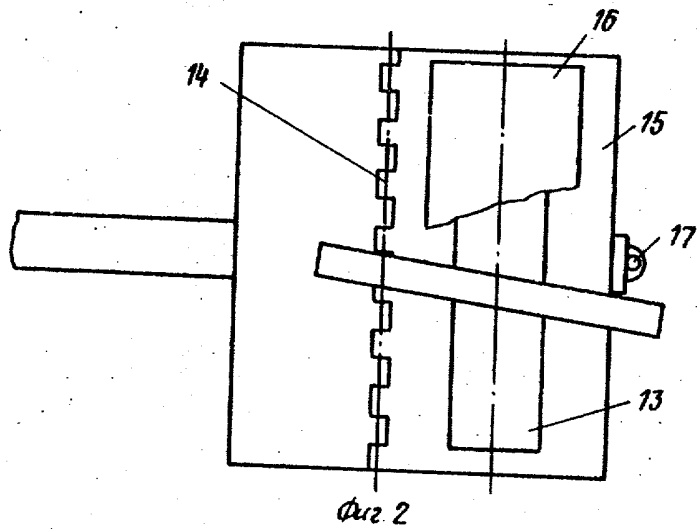
Для наладки машины на заточку ножей открывают крышку 16, с помощью зажимных винтов 12 устанавливают положение ножа 9 до упора его в переднюю кромку 6 прорези 5 и закрепляют винты 12 таким образом, что коническая часть зажимных винтов 12 прижимает кромку лыски 10 стержня 8 и фиксирует строгальные ножи 9, образуя меньший угол атаки ножей. Установку ножей 9 проводят во всех прорезях 5.

Для осуществления заточки ножей непосредственно на ножевом валу строгальной машины включают привод 4, укладывают на рамку 15 абразивный брусок и вращением винта 17 добиваются положения рамки 15, при котором ножи 9 начинают ощутимо задевать за абразивный брусок. Рамку 15, поворачивая на петле 14 с помощью винта 17, приближают к оси ножевого вала, преодолевая сопротивление пружины 19.

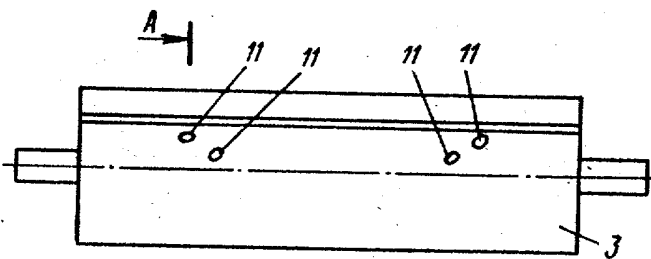
Прижимают к рамке абразивный брусок и перемещают его плавно вдоль затачиваемых ножей. Винтом 17 рамку 15 периодически поджимают до полной заточки ножей. Заканчивают заточку ножей мелкозернистым кругом или оселком.

Для наладки машины на строгание ослабляют зажимные винты 12 и с их помощью давят на ребро лыски 10, поворачивая стержень 8 по часовой стрелке, до упора ножа 9 в заднюю кромку 7 корпуса ножевого вала 3, образуя больший угол атаки.

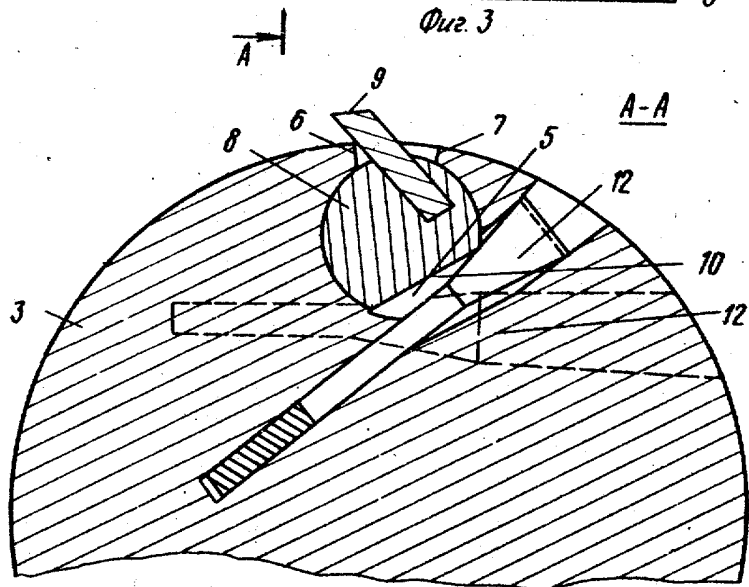
Зажимные винты 12 попарно затягивают, а ножи оказываются прочно закрепленными и зафиксированы. Строгальная машина готова для работы. При необходимости повторения заточки цикл наладки машины и заточку повторяют.



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Редактор Н. Безродная Составитель К. Смирнов Корректор Л. Бокшан
 Техред Т. Маточка
 Заказ 3100/12 Тираж 503 Подписное
 ВНИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4