

Винахід відноситься до механічної обробки матеріалів, а саме до конструкцій пелюсткових інструментів і може бути використаний при шліфуванні і поліруванні деталей.

Відомий найбільш близький за технічною суттю до винаходу пелюстковий круг, який виготовляється за способом, описаним у авт. св. СРСР №1060453, МПК В24Д13/00, опубл. Б. №46 за 1983р.), що містить радіально розташовані на ступиці між встановленими по обох її боках фланцями пакетотримачі з абразивними пелюстками.

Недоліком цього пелюсткового круга є неможливість здійснювати обробку з необхідною якістю оскільки схема руху пелюстків відносно оброблюваної поверхні стабільна, неможливо змінити в процесі роботи кут нахилу пелюстків, що негативно впливатиме на шорсткість оброблюваної поверхні.

В основу винаходу покладено завдання такого удосконалення пелюсткового круга, при якому за рахунок можливості зміни в процесі роботи круга кута установки пелюстків абразивних елементів забезпечується поліпшення якості обробки.

Означене завдання вирішується завдяки тому, що у пелюстковому крузі, що містить радіально розташовані на ступиці між встановленими по обох її боках фланцями пакетотримачі з абразивними пелюстками згідно винаходу кожен з пакетотримачів пружно підтиснутий відносно ступиці в радіальному напрямку і встановлений шарнірно на двох штирях, закріплених на взаємно протилежних торцях пакетотримачів, на яких також містяться два стрижні, що входять у відповідні пази на фланцях з можливістю фіксації, причому між фланцями розташовано поворотний кулачок, який взаємодіє із звернутим до нього нижнім торцем пакетотримача.

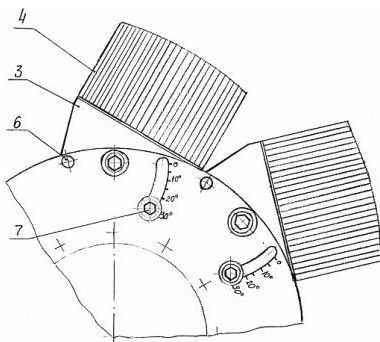
Причинно-наслідковий зв'язок між пропонованою сукупністю ознак і технічними результатами, які досягаються при її реалізації, полягає у наступному.

Завдяки можливості зміни кута нахилу пакетотримачів з абразивними пелюстками досягається зменшення шорсткості оброблюваної поверхні за рахунок утворення сітки слідів від абразивних зерен, що перетинаються між собою.

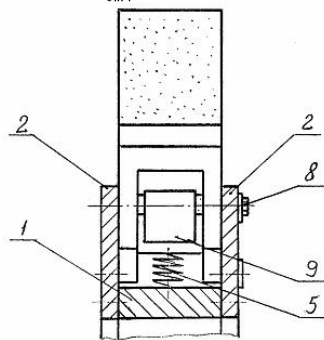
На кресленнях проілюстровано пропонований пелюстковий круг, де на фіг.1 представлено загальний вигляд пелюсткового круга, на фіг.2 - вигляд збоку.

Пелюстковий круг містить радіально розташовані на ступиці 1 між встановленими по обох її боках фланцями 2 пакетотримачі 3 з абразивними пелюстками 4, згідно винаходу кожен з пакетотримачів 3 пружно підтиснутий відносно ступиці 1 в радіальному напрямку за допомогою пружини 5 і встановлений шарнірно на двох штирях 6, закріплених на взаємно протилежних торцях пакетотримачів 3, на яких також містяться два стрижні 7, що входять у відповідні пази на фланцях 2 з можливістю фіксації за допомогою гайок 8, причому між фланцями 2 розташовано поворотний кулачок 9, який взаємодіє із звернутим до нього нижнім торцем пакетотримача 3.

При обробці деталей пелюстковий круг обертають і абразивні пелюстки 4 плавно входять у контакт з оброблюваною поверхнею. Оскільки між фланцями 2 розташовано поворотний кулачок 9, який взаємодіє із звернутим до нього нижнім торцем пакетотримача 3 абразивних пелюстків 4 при повороті кулачка 9 відбувається зміна кута їх нахилу, при цьому кожен з пакетотримачів 3 пружно підтиснутий відносно ступиці 1 в радіальному напрямку за допомогою пружини 5 і встановлений шарнірно на двох штирях 6, закріплених на взаємно протилежних торцях пакетотримачів 3 повертається навколо штирів 6, а стрижні 7, що входять у відповідні пази на фланцях 2 на різних рівнях у відповідності з тим, на який кут необхідно нахилити абразивні пелюстки 4 фіксують за допомогою гайок 8.



Фиг. 1



Фиг. 2