

Корисна модель відноситься до металообробної і деревообробної промисловості, а саме до станків для розведення дискових пил.

Відомий станок для розведення зубів пил, що складається з двох напрямних закріплених в двох кронштейнах. На напрямних встановлено повзун, в який вмонтовано зубчате колесо, напрямні гвинти, привід розведення зубів зубчатого колеса з конічною шестернею [А.С.СРСР №952479].

Недоліком даного станка є складна будова, тобто велика кількість передач і деталей, що погіршують його експлуатацію, огляд і ремонт, погіршується надійність пристрою.

Найближчим аналогом є пристрій для розведення зубів пил, що має розвідне колесо, встановлене на осі, рами пристрою, механізм встановлення розвідного колеса відносно пили [А.С.СРСР №1180189].

Недоліком цього пристрою є складність в роботі, так як розвід кожного зуба проводиться окремо, що займає багато часу.

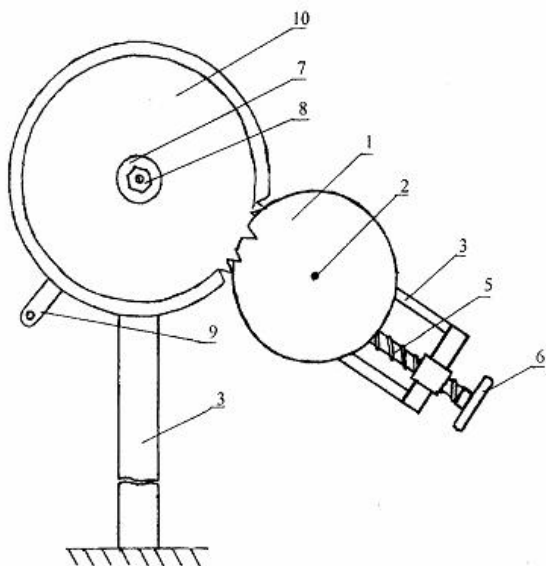
Технічною задачею, яка розв'язується корисною моделлю, є підвищення надійності пристрою шляхом спрощення конструкції та підвищення продуктивності праці.

Суть корисної моделі полягає в тому, що пристрій для розведення зубів пил, що має розвідне колесо встановлене на осі, рами пристрою і механізм встановлення розвідного колеса відносно пили, згідно корисної моделі, додатково має дві затискні шайби і затискну гайку для фіксації пили на осі з ручкою приводу, а механізм встановлення розвідного колеса відносно пили складається із рухомої частини, на якій і розміщується вісь розвідного колеса, гвинта регуляції радіуса, і ручки регуляції радіуса.

Креслення пояснюють суть корисної моделі: на Фіг.1 - вигляд спереду, Фіг.2 - вигляд ззаду, Фіг.3 - вигляд осі розміщення пили (розріз) і на Фіг.4 - механізм встановлення розвідного колеса відносно пили.

Пристрій має: розвідне колесо 1 встановлене на осі 2, рами 3 пристрою, рухомої частини 4 механізму встановлення розвідного колеса відносно пили, гвинт 5 регуляції радіуса, ручку 6 регуляції радіуса, дві затискні шайби 7, затискну гайку 8, ручку 9 приводу. На кресленні показано пилу 10.

Під час роботи виконують всі правила при роботі з металообробними пристроями. Пилу 10 закріплюють затискною гайкою 8 між двох затискних шайб 7, ручкою 6 регуляції радіуса зменшують відстань між розвідним колесом 1 і пилою 10, виставляючи розвідне колесо 1 так, щоб сусідні зуби пили 10 розміщувались по різні боки розвідного колеса 1, повертаючи ручку приводу 9 рівномірно розводять зуби пили 10, для збільшення кута розведення ручкою 6 регуляції радіуса зменшують відстань між розвідним колесом 1 і пилою 10. Після закінчення роботи ручкою регуляції радіуса 6 збільшують відстань між розвідним колесом 1 і пилою 10, викрутивши затискну гайку 8, знімають пилу 10, "наживлюють" затискну гайку 8.



Фіг. 1

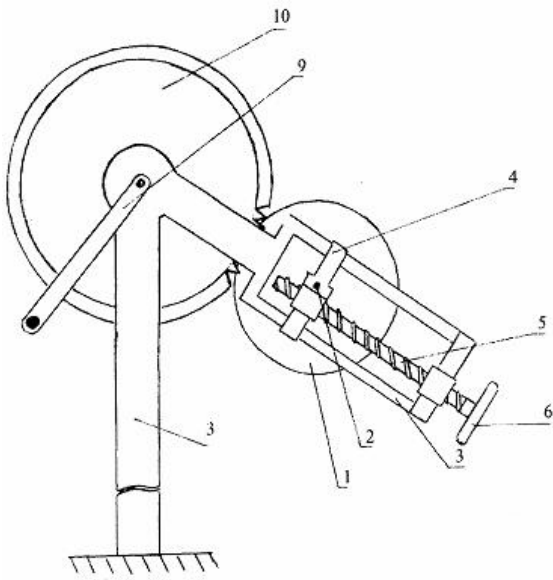


Fig. 2

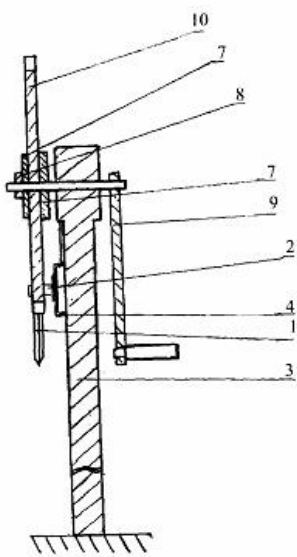


Fig. 3

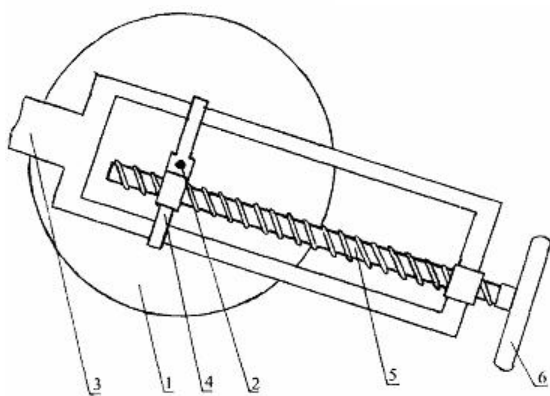


Fig. 4