



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1683974 A2

(51)5 В 23 Q 35/00, В 23 В 5/16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

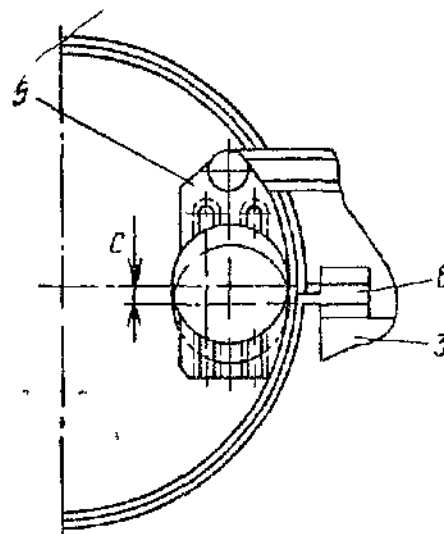
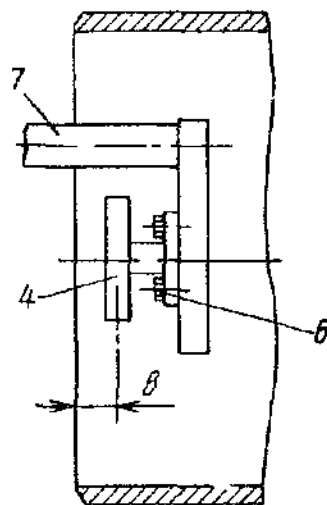
1

(61) 1073076
(21) 4644717/08
(22) 30.01.89
(46) 15.10.91. Бюл. № 38
(71) Краматорское станкостроительное про-
изводственное объединение
(72) А.А. Сивак
(53) 621.8-209.3(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1073076, кл. В 23 Q 35/00, 1983.

(54) СУППОРТ ТРУБОПОДРЕЗНОГО СТАНКА
(57) Изобретение относится к станкострое-
нию и может быть использовано в трубооб-
рабатывающих станках для обработки
фасок спирально-шовных труб большого ди-

2

аметра. Целью изобретения является повы-
шение точности работы устройства путем
обеспечения постоянной величины при-
тупления по всей длине окружности спи-
рально-шовной трубы. В процессе работы
копировальный ролик 4 поджимается к ба-
зовой поверхности обрабатываемой тру-
бы. Перемещением каретки 3 резец 8
подводится к торцу трубы, и включается
подача. При этом ролик 4 и резец 8 вслед-
ствие настройки ролики 4 в вертикальном
направлении будут контактировать с одно-
именной поверхностью трубы и геометри-
ческие отклонения от круглости трубы не
будут влиять на величину притупления а.
3 ил.



фиг 3

(19) SU (11) 1683974 A1

Изобретение относится к станкостроению и может быть использовано в трубообрабатывающих станках для обработки фасок спирально-шовных труб большого диаметра.

Целью изобретения является повышение точности в работе устройства путем обеспечения постоянной величины притупления по всей длине окружности спирально-шовной трубы.

На фиг. 1 схематически показано сечение трубы; на фиг. 2 — разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 — суппорт трубоподрезного станка, общий вид.

Суппорт трубоподрезного станка устанавливается на шпиндельной бабке, осуществляющей вращение обрабатываемой трубы (или на вращающейся планшайбе при невращающейся трубе), имеющей выступающие участки 1 и впадины 2.

Суппорт трубоподрезного станка состоит из основания (не показано), на котором перемещается каретка 3, обеспечивающая быстрый продольный подвод (параллельно оси обрабатываемой трубы), подачу и быстрый отвод суппорта после завершения обработки фаски. Фланец оси копировального ролика 4 закреплен в серьге 5 болтами 6 с требуемым смещением "с" и расположен на расстоянии "b" от торца тру-

бы, чтобы не препятствовать стружкообразованию.

В серьге 5 выполнены Т-образные пазы. Серьга 5 жестко закреплена на валу 7. Обработка осуществляется резцом 8.

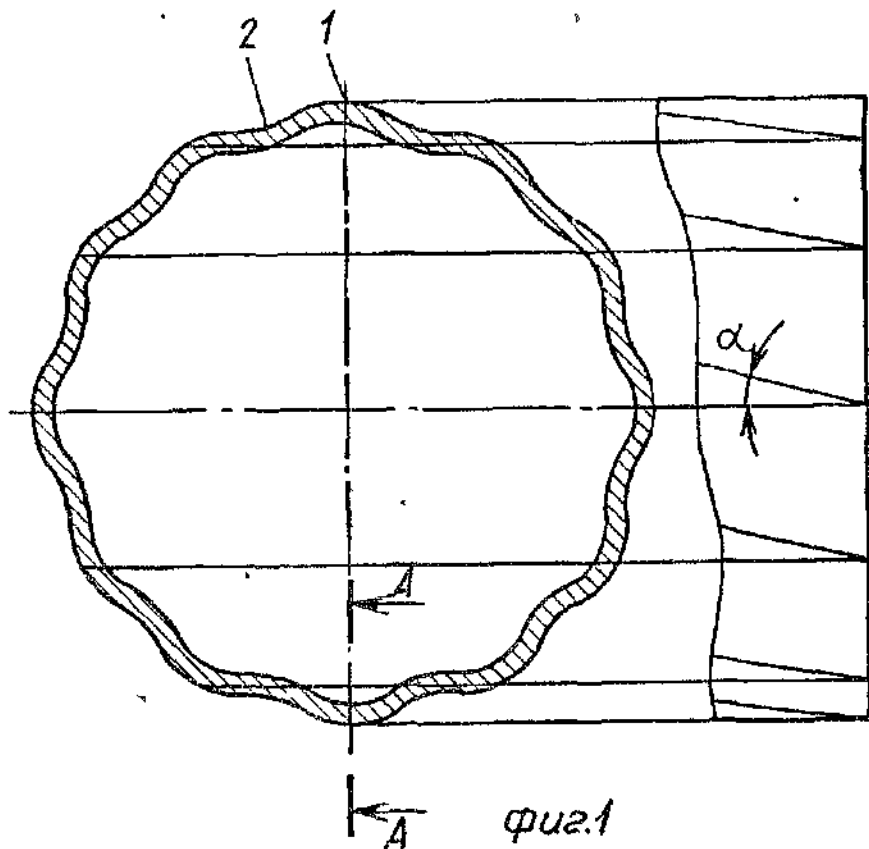
Суппорт трубоподрезного станка работает следующим образом.

Копировальный ролик 4 поджимается к базовой поверхности обрабатываемой трубы (на рисунке внутренней). Быстрым перемещением каретки 3 резец 8 подводится к торцу вращающейся трубы и включается подача. При этом копировальный ролик 4 и резец 8 контактируют с одноименной поверхностью обрабатываемой трубы и геометрические отклонения от круглости трубы не влияют на величину притупления "а".

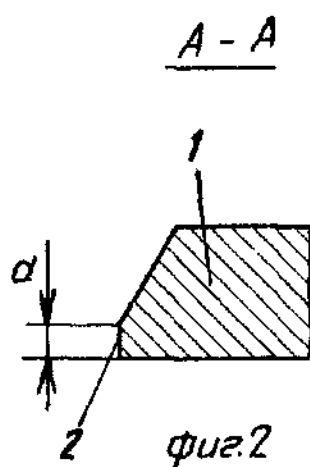
Предлагаемое устройство позволяет обеспечить постоянную величину притупления по всей длине окружности при обработке спирально-шовных труб, швы которых расположены под α относительно оси трубы.

Формула изобретения

Суппорт трубоподрезного станка по авт.св. № 1073076, отличающийся тем, что, с целью повышения точности работы суппорта, копировальный ролик смонтирован на серьге с возможностью вертикального перемещения.



1683974



Редактор С. Лисина

Составитель А. Корнилов
Техред М. Моргентал

Корректор И. Муска

Заказ 3468

Тираж

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

