

УДК 621.87

О. Фльонц, В. Диня

(Бережанський агротехнічний інститут НУБіП України)

ВЕРСТАТ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ НОЖОВИХ БЛОКІВ

Верстат для заточування ножових блоків (рис. 1) виконано у вигляді U –

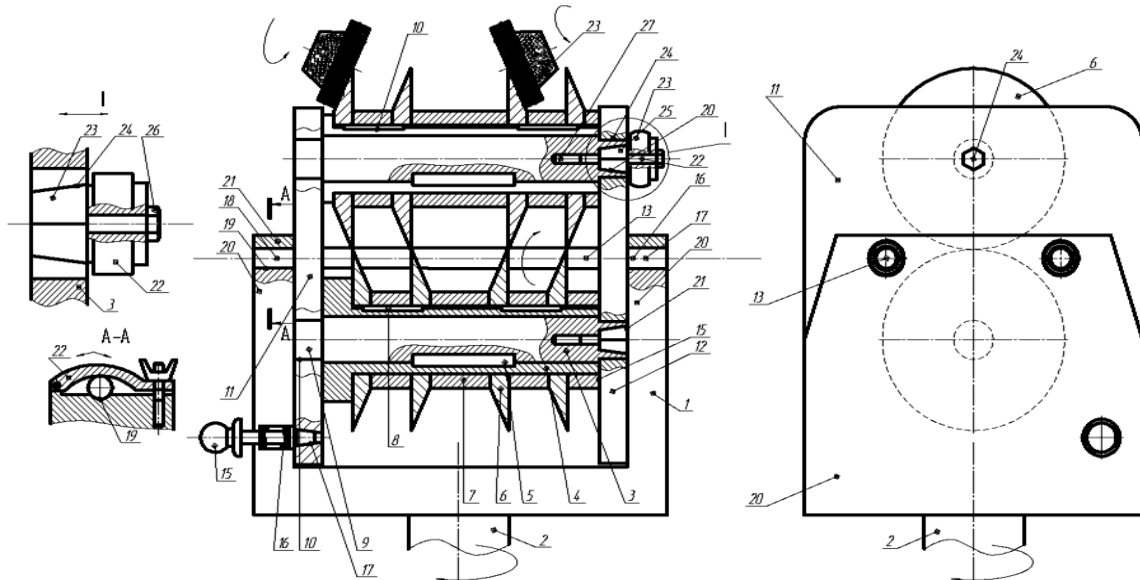


Рис. 1. Верстат для заточування ножових блоків для розрізання гладкої конвеєрної стрічки на смуги

подібного кронштейна 1, знизу якого встановлено поворотний шток 2 з можливістю кругового повертання навколо вертикальної осі. В середині простору цього кронштейна встановлено ножовий блок, який виконано у вигляді двох паралельних привідних валів 3, з можливістю кругового повертання. На ці вали жорстко встановлені базуючі втулки 4 на шпонках 5, а на базуючі втулки в певній послідовності жорстко встановлені ріжучі пари дискових ножів 6 у кількості, наприклад чотири, а розпірні втулки 7 на шпонки 8. Причому шпонки 5 і 8 розміщені в діаметрально протилежних сторонах і на різній довжині.

Паралельні привідні вали 3 в зборі крайніми циліндричними цапфами 9 встановлені в опорні отвори 10 лівої 11 і правої 12 опор ножового блоку 1 з можливістю кругового повертання.

Ножові блоки в зборі стягуються двома стяжними болтами 13, які стягують опори 11 і 12 які розміщені в зоні взаємодії дискових ножів 6 і повертаються на 180° на цапфах 14. Фіксація ножових блоків в цих позиціях здійснюється за допомогою конічних фіксаторів 15 з пружинами стиснення 16 в конічних отворах 17, які розміщені знизу і зверху на лівій опорі 11.

Крім цього ліва 11 і права 12 опори встановлені своїми цапфами 14 у відкритій циліндричній гнізді 19 зверху лівої і правої вилок 20 U – подібного кронштейна 1. Цапфи 14 розміщені ззовні ножового блоку посередині їх довжини з можливістю повертання на 180°, а зверху закриті кришками 21, які повертаються на шарнірах 22 з можливістю повертання на 90° а закріплення відкидної кришки 21 здійснюється гайкою.