

## ВЕРСТАТ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ НОЖОВИХ БЛОКІВ ДЛЯ РОЗРІЗАННЯ ГЛАДКОЇ КОНВЕЄРНОЇ СТРІЧКИ НА СМУГИ

Для заточування ножових блоків в зборі було спроектовано спеціальний верстат (рис. 1). Верстат для заточування ножових блоків виконано у вигляді U – подібного кронштейна 1, знизу якого встановлено поворотний шток 2 з можливістю кругового провертання навколо вертикальної осі. В середині простору цього кронштейна встановлено ножовий блок, який виконано у вигляді двох паралельних привідних валів 3, з можливістю кругового провертання. 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 провертання.

Ножові блоки в зборі стягуються двома стяжними болтами 13, які стягують опори 11 і 12 які розміщені в зоні взаємодії дискових ножів 6 і провертаються на  $180^\circ$  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

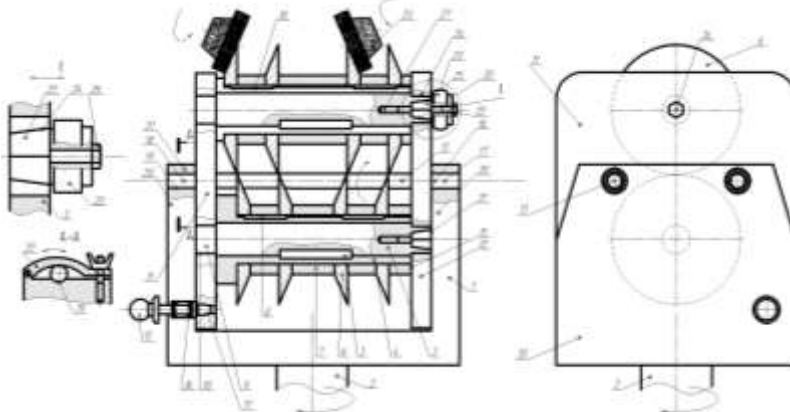


Рис. 1. Верстат для заточування ножових блоків для розрізання гладкої конвеєрної стрічки на смуги

довжини з можливістю провертання на  $180^\circ$ , а зверху закриті кришками 21, які провертаються на шарнірах 22 з можливістю провертання на  $90^\circ$  а закріплення відкидної кришки 21 здійснюється гайкою. Привід дискових ножів 6 ножового блоку здійснюється за допомогою шківів 24, на який одягають приводний ремінь, який на рисунку не показано. Привід валів

здійснюється від привідного шківів 24, який жорстко встановлений на багатогранний конічний привідний елемент 25, який почергово взаємодіє з відповідним конічним багатогранником 26, які виконані з правих кінців валів 3, які до них кріпляться кріпильними болтами 27 через шайби гравера в різьбових отворах 28 у привідних валах 3. Заточування дискових ножів 6 здійснюється абразивними кругами 29 попарно по два. Закінчивши процес заточування ножовий блок знімають з заточного верстата і встановлюють на установку для розрізання конвеєрної стрічки.