

4723

7. 10. 74

I Z Z I Ņ A

par racionalizatoru radošo brigāžu darbu
KK "Vulkāns" 1974.g. III ceturksnī.

Racionalizatoru radošā brigāde sastāvā
b. Mankēvics Viktors, Kuzis Andris un Zemītis Ādolfs
iesnieguši un ieviesuši priekšlikumu "Frēzmašīna
lēpku viru vietu iestrādāšanai" ar ekonomisko efektu
4,9 tūkst. rubļ.

1. Īss priekšlikuma apraksts.

Līdz šim sekciju mēbelēs viras iekala ar kaltu
un vīles palīdzību. Šī operācija bija darbietilpīga.
Viena priekšmeta ievirošana aizņēma apmēram 30 minūtes.

Ļai paaugstinātu darba ražību šīs operācijas
veikšanai racionalizatori ieviesa paškonstrukcijas
horizontālo frēzmašīnu. Tā sastāv no sametinātas pamat-
nes 1 (skat. rasēj.). Uz pamatnes novietota horizontāla
vārpsta 3. Vārpstas vienā galā ir nostiprināta frēz-
galva 2. Frēzgalvā ir iestiprinātas 4 cietmetāla plāks-
nītes. Vēl uz pamatnes ir novietots galds 4 ar atbal-
stu 6. Pie atbalsta piestiprinātas noteiktos attālu-
mos kustīgas atdurās 5. Vārpstu piedze 2,7 kw elektro-
motors, apgriezīenu skaits 3400 apgr./min. Darbības
princips ir sekojošs: Pirms uzsākt darbu pie frēzma-
šīnas, detaļas jāsadala labās un kreisās puses detaļās.
Detaļu sadalījums nepieciešams tāpēc, ka galds attie-
cībā pret vārpstas centru nav vienā plaknē. Tas ir

novietots zem centra. Tādā veidā panāk vienā malā dziļāku iekalumu, ko prasa viras konstrukcija. Detaļu novieto uz galda, pievirza pie atbalsta 4 un atduras 5. Ar roku detaļu pietur un ar kāju nospiež sviras mehānismu un izfrēzē vajadzīgo iedobumu.

2. Pievienojam rasējuma kopiju un ekonomiskā efekta aprēķinu.

Galvenais inženieris:-

Vietējās komitejas pr-tāja:-

ViRB priekšsēdētājs:-

Racionalizācijas inženiere:-