



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

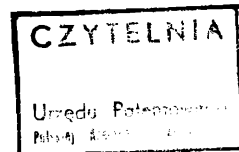
Int. Cl.³ B27G 13/08

Zgłoszono: 83 05 30 (P. 242287)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 84 04 09

Opis patentowy opublikowano: 1985 11 30



Twórca wynalazku: Edward Rejman

Uprawniony z patentu tymczasowego: Politechnika Rzeszowska im. Ignacego Łukasiewicza,
Rzeszów (Polska)

Głowica frezowa do obróbki powierzchni drewnianych

Przedmiotem wynalazku jest głowica frezowa do obróbki powierzchni drewnianych. Konstrukcja głowic wielostrzowych wymaga zastosowania kilku ostrzy skrawających o takim samym profilu w celu uzyskania wymaganej jakości obrobionej powierzchni.

Znane jest z polskiego opisu patentowego nr 113 097 obrotowe narzędzie skrawające do drewna składające się z korpusu i szeregu noży skrawających rozmieszczonych na jego obwodzie, w którym noże te, osadzone lub zakotwione w szkieletie metalowym, są zatopione razem z tym szkieletem w korpusie z tworzywa sztucznego.

Znana jest również z polskiego opisu patentowego nr 65 396 głowica frezarska do wykonywania złącz klinowych zawierająca zestawy prostych cienkich noży krążkowych zdystansowanych względem siebie wkładkami i wstępnie ściśnięte sworzniem śrubowym. Tak przygotowane zestawy noży umieszczone są w rowku zasadniczej części korpusu głowicy w taki sposób, że w sąsiednich kolejnych rowkach są przesunięte o podziałkę. Całość po zastosowaniu wkładek wyrównawczych jest mocowana między dwoma pierścieniami oporowymi i zaciskowymi. W celu dokładnego ustalenia zestawu noży w rowkach stosuje się elementy pośrednie jak wałki mimośrodowe w otworze, otwory umożliwiające ugięcie brzegu za pomocą śruby lub wgłębienia z listwami dociskowymi poprzez śrubę.

Znana jest również głowica frezowa do obróbki powierzchni drewnianych składająca się z dwóch tarcz zaopatrzonych na swych obrzeżach od strony wewnętrznej w symetrycznie rozmieszczone na ich obwodzie kołki ustalające, na których osadzone są segmenty stanowiące noże skrawające mające wykonane na swych bocznych powierzchniach rowki będące wycinkiem koła, służące do ustalania i mocowania tych noży, przy czym obie tarcze połączone są ze sobą za pomocą śrub równomiernie rozmieszczonych na obwodzie tarcz.

Uzyskanie dużej powtarzalności kształtu obrobionego wymaga stosowania głowicy z kompletem noży wykonanych identycznie. Stwarza to trudności technologiczne w wykonawstwie powtarzalnego kształtu profilowych noży skrawających.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie przytoczonej niedogodności.

Istota wynalazku polega na tym, że w tarczach osadzone są tulejki, między którymi zamocowane są noże skrawające, przy czym ustalanie i mocowanie tych noży odbywa się na powierzch-

niach tarcz i tulejek za pomocą śrub. Noże skrawające posiadają występ mocujący, którego powierzchnia zewnętrzna styka się z powierzchnią otworów tarcz, natomiast jego powierzchnia wewnętrzna przylega do tulejki mocującej.

Konstrukcja głowicy według wynalazku zapewnia pewne mocowanie segmentowych noży skrawających, przy prostym sposobie wykonania elementów głowicy.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia głowicę frezową w widoku z przodu, a fig. 2 — głowicę frezową w przekroju wzdłuż linii A-A.

Głowica składa się z dwóch tarcz 1 i 2, w których osadzone są na powierzchniach 3 tulejki 4, między którymi zamocowane są noże skrawające 5. Noże skrawające 5 posiadają występ 6 mocujący, którego powierzchnia 7 zewnętrzna styka się z powierzchnią otworów tarcz 1 i 2, a powierzchnia 8 wewnętrzna występu 6 mocującego przylega do tulejki 4.

Ustalanie i mocowanie noży skrawających 5 odbywa się na powierzchniach 7 i 8 za pomocą śrub 9 poprzez tulejki 4 i tarcze 1 i 2. Noże skrawające 5 zabezpieczone są przed przesuwem promieniowym przez tulejki 4 środkowane na powierzchniach zewnętrznych 3, a równocześnie środkujące noże skrawające 5 powierzchniami 8. Ustalenie właściwej stereometrii głowicy odbywa się poprzez obrót noży skrawających 5 w stosunku do powierzchni 3 gniazd. Ostrzenie noży skrawających 5 głowicy odbywa się wyłączenie na ich powierzchni natarcia.

Zastrzeżenia patentowe

1. Głowica frezowa do obróbki powierzchni drewnianych, zaopatrzona w noże skrawające, rozmieszczone na jej obwodzie i posiadająca dwie tarcze, **znamienna tym**, że w tarczach (1 i 2) osadzone są na powierzchniach (3) tulejki (4), między którymi zamocowane są noże skrawające (5), przy czym ustalanie i mocowanie tych noży odbywa się na powierzchniach (7 i 8) za pomocą śrub (9) poprzez tulejki (4) i tarcze (1 i 2).

2. Głowica frezowa według zastrz. 1, **znamienna tym**, że noże skrawające (5) posiadają występ (6) mocujący, którego powierzchnia (7) zewnętrzna styka się z powierzchnią otworów tarcz (1 i 2), natomiast jego powierzchnia (8) wewnętrzna przylega do tulejki mocującej (4).

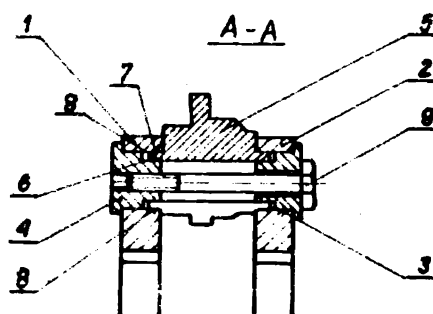
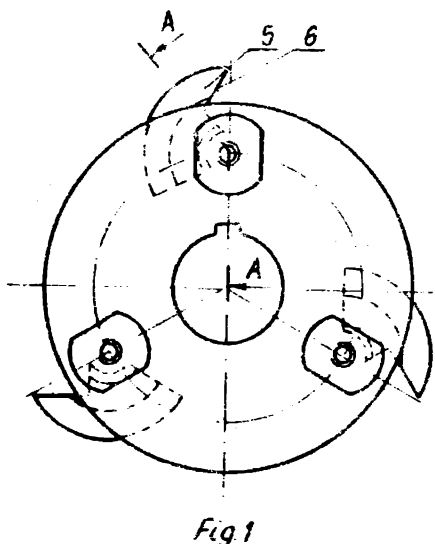


Fig. 2