



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

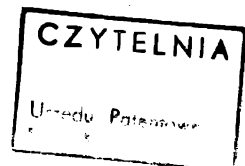
Int. Cl.³ B23P 15/28

Zgłoszono: 83 03 22 (P. 247227)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 84 01 30

Opis patentowy opublikowano: 1987 01 31



Twórca wynalazku: Edward Rejman

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

Sposób wytwarzania profilowych noży skrawających

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania profilowych noży skrawających, zwłaszcza do głowic frezowych.

Konstrukcja głowic wieloostrzowych wymaga stosowania kilku ostrzy skrawających o identycznym profilu w celu uzyskania dobrej jakości obrobionej powierzchni. Stwarza to duże trudności technologiczne w wykonawstwie powtarzalnego kształtu profilowych noży skrawających.

Dotychczas najczęściej stosowanymi w głowicach frezowych nożami profilowymi są noże krążkowe. Sposób wykonania tych noży polega na wytoczeniu krążka i następnym kształtowaniu w nim części skrawającej noża, polegającym na wycinaniu fragmentu krążka i wyprofilowaniu powierzchni natarcia, zapewniając odpowiednią geometrię ostrza skrawającego.

Dokładność uzyskanego profilu obrabianego wyrobu głowicą nożową uzależniona jest od dokładności odtworzenia profili w poszczególnych nożach głowicy, ukształtowania ich ostrzy oraz ustawienia noży w głowicy nożowej.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie przytoczonych wad i niedogodności. Istota sposobu wytwarzania noży według wynalazku polega na wytoczeniu krążka z otworem osiowym, obustronnym rowkiem oraz profilem ostrza noży na całym obwodzie tego krążka i pocięciu wyprofilowanego krążka wzdłuż powierzchni promieniowych na kilka identycznych segmentów stanowiących noże skrawające. Z kolei otrzymane segmenty ostrzy się od strony powierzchni natarcia noża.

Sposób według wynalazku zapewnia uzyskiwanie identycznego kształtu profilowych narzędzi, przy czym ich ostrzenie odbywa się tylko na powierzchni natarcia. Przedmiot wynalazku jest bliżej objaśniony na rysunku w przykładzie wykonania, na którym fig. 1 przedstawia wyprofilowany krążek pocięty na trzy segmenty stanowiące noże skrawające głowicy frezowej w widoku z przodu, a fig. 2—nóż skrawający głowicy frezowej w przekroju wzdłuż linii A-A.

Sposób wytwarzania noży skrawających do głowicy frezowej polega na wytoczeniu krążka **1** z otworem osiowym **2**, obustronnym rowkiem **3** czołowym oraz profilem **4** ostrza na całym obwodzie krążka **1** i pocięciu tego krążka wzdłuż powierzchni promieniowych **5**, na trzy identyczne segmenty **6**, stanowiące noże skrawające. Z kolei otrzymane segmenty **6** ostrzy się od strony powierzchni natarcia **7**.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania profilowych noży skrawających, zwłaszcza do głowic frezowych, polegający na wykonaniu krążka, **znamienny tym**, że po wytoczeniu krążka z otworem osiowym i obustronnym rowkiem czołowym oraz profilem ostrza na całym jego obwodzie zewnętrznym, przecina się go wzdłuż powierzchni promieniowych na kilka identycznych segmentów stanowiących noże skrawające, a następnie otrzymane segmenty nożowe ostrzy się od strony powierzchni natarcia.

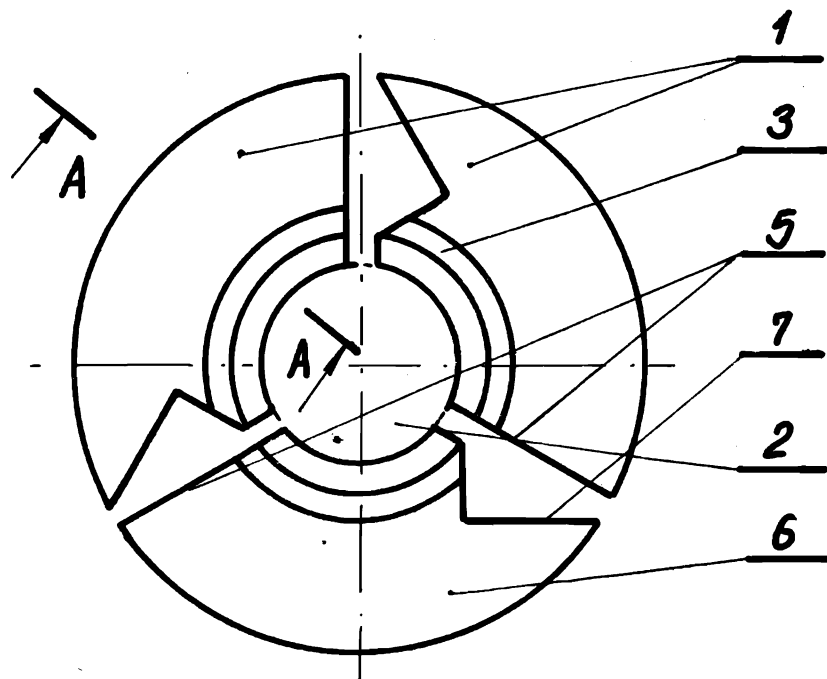


Fig. 1

A-A

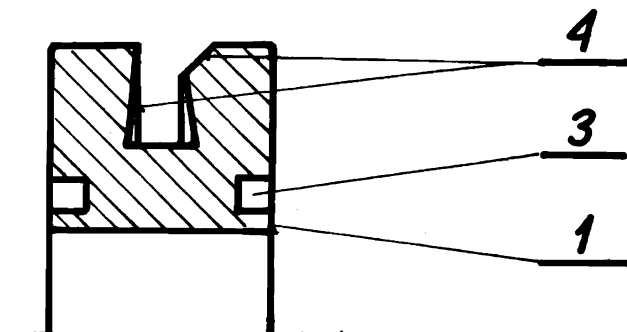


Fig. 2