



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

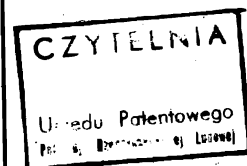
Zgłoszono: 22.02.79 (P. 213679)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono: 25.08.80

Opis patentowy opublikowano: 20.05.1983

Int. Cl.³ B23P 1/04



Twórcy wynalazku: Janusz Staniszewski, Edward Szulc

Uprawniony z patentu: Politechnika Gdańska, Gdańsk (Polska)

Sposób wykonywania kanału zwrotnego we wkładce nakrętki tocznej przekładni śrubowej i urządzenie do drażenia kanału zwrotnego

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania kanału zwrotnego we wkładce nakrętki tocznej przekładni śrubowej i urządzenie do drażenia kanału zwrotnego.

Znany jest sposób wykonywania kanału zwrotnego we wkładce nakrętki, polegający na całkowitym obrobie-
niu wkładki łącznie z kanałem zwrotnym na frezarce i
późniejszym zamocowaniu jej w przygotowanym otworze
nakrętki.

Niedogodnością tego sposobu wykonywania jest ko-
nieczność dokładnego ustalenia położenia kanału zwrot-
nego we wkładce, oraz dokładnego umiejscowienia otwo-
ru w nakrętce względem zwojów linii śrubowej nakrętki.
Mimo stosowania specjalnych przyrządów do wykony-
wania tych zabiegów, po umocowaniu wkładki w nakrętce
konieczna staje się ręczna obróbka wykańczająca miejsce
przejścia kanału zwrotnego wkładki w zwoje linii śru-
bowej nakrętki.

Sposób według wynalazku polega na tym, że wkładkę
z nieobrobionym kanałem zwrotnym mocuje się w na-
krętce i draży się pełen profil tego kanału przez elektro-
drażenie według znanych parametrów.

Urządzenie do drażenia kanału zwrotnego połączone
z głowicą elektrodrażarki zawiera profilowe narzędzie
o kształcie kanału oraz sprzęgnięte jest z szablonem ma-
jącym zarys gwintu tocznej nakrętki i ustalającym poło-
żenie tego narzędzia względem linii śrubowej.

Zaletą wynalazku jest uproszczenie procesu wykonania
nakrętki przekładni śrubowej tocznej, zmniejszenie ilości
potrzebnych przyrządów do wykonania nakrętki oraz

2

dokładniejsze wykonanie przejścia kanału zwrotnego
na profil linii śrubowej nakrętki.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie
wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia
urządzenie w przekroju osiowym, a fig. 2 przekrój osio-
wy nakrętki z widokiem z góry zamocowanej wkładki.

W głowicy 1 elektrodrażarki osadzone jest profilowe
narzędzie 2 o kształcie kanału zwrotnego 3. Narzędzie
sprzęgnięte jest z szablonem 4 mającym zarys gwintu
tocznej nakrętki 5. Szablon 4 ustala położenie narzędzia
2 względem linii śrubowej 6. W nakrętce 5 zamocowana
jest wkładka 7.

Wkładkę 7 z nieobrobionym kanałem 3 mocuje się w
tocznej nakrętce 5 i po wprowadzeniu narzędzia 2 z sza-
blonem 4 draży się pełen profil kanału 3 przez elektro-
drażenie według znanych parametrów elektrodrażarki

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonywania kanału zwrotnego we wkładce
nakrętki tocznej przekładni śrubowej, **znamienny tym**
że wkładkę (7) z nieobrobionym kanałem (3) mocuje się
w nakrętce (5) i draży się pełen profil tego kanału przez
elektrodrażenie według znanych parametrów.

2. Urządzenie do drażenia kanału zwrotnego połączo-
ne z głowicą elektrodrażarki, **znamiennie tym**, że pro-
filowe narzędzie (2) o kształcie kanału (3) sprzęgnięte jest
z szablonem (4) mającym zarys gwintu tocznej nakrętki
(5) i ustalającym położenie tego narzędzia względem li-
nii śrubowej (6).

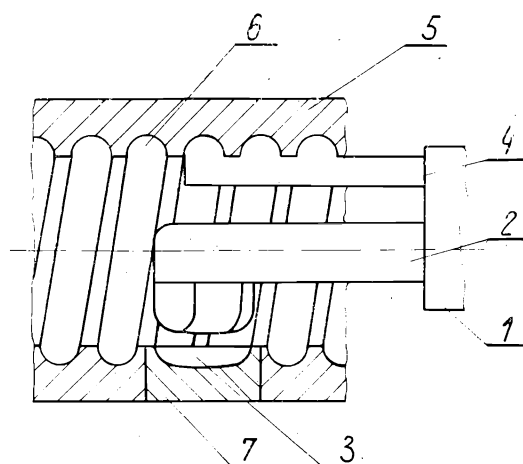


Fig 1

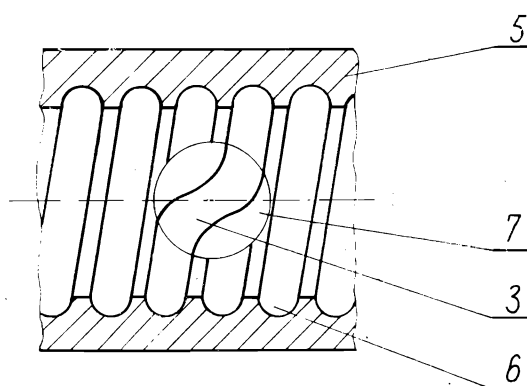


Fig 2