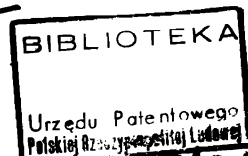


6 czerwca 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



E21015/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1519.

~~Kl. 5 b 9.~~Cowlshaw, Walker and Company (1920) Limited
(Londyn, Wielka Brytania).

5b 5/02

Drażek żłobiący dla maszyn wrębowych do węgla i sposób wyrobu tegoż.

Zgłoszono 14 stycznia 1922 r.

Udzielono 4 lutego 1925 r.

Pierwszeństwo: 18 stycznia 1921 r. (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy drażka żłobiącego w maszynach wrębowych, a więc wałka typu wirowego, tudzież sposobu wyrobu podobnych drażków, kosztem znacznie niższym niż obecnie i w sposób pozwalający wyrobić na nowo już zużyty gwint drażka.

Drażek tego rodzaju składa się, jak wiadomo, z wałka o kształcie walcowym, lub zlekką stożkowym, zaopatrzony w wystające żebro, biegnące śrubowo wzdłuż wałka, tudzież z wystających promieniowo ostrzy (dłótek), rozmieszczonych w rozmaitych punktach wzdłuż wałka. Obecnie gwint wraz z wałkiem wytwarzają z jednolitego metalu na kuźniarkach, co stanowi proces kosztowny, zwłaszcza, gdy uwzględnimy, że te wałki wyrabiane są ze stali niklowej.

W myśl niniejszego wynalazku drażek żłobiący składa się z jedno lub wielozwojowych pasów metalowych, nawiniętych na wałku w postaci gwintów i przymocowanych do drażka

po odwalcowaniu tegoż, lub sporządzeniu go w jakikolwiek inny sposób.

Na załączonym rysunku (fig. 1 i 2) uwidoczniono dwa różne wykonania drażka żłobiącego, wykonanego według wynalazku.

Drażek żłobiący *A* wyrabia się w jakikolwiek dowolny sposób i zaopatruje w płytki żłobek śrubowy *B*, w którym się mieści metalowy zwój *C*, tworzący gwint roboczy. Gwint ten umocowano na wałku bądź to przez nałożenie go na gorąco, bądź też drogą spawania. Można również wszystkie lub niektóre tylko ostrza *D* wpuścić w rdzeń wałka przez gwint, co oczywiście lepiej złączy obie te części.

Dno żłobka *B* (fig. 1) biegnie równolegle do zewnętrznej (zlekką stożkowej) powierzchni drażka. Powierzchnie zewnętrzna i wewnętrzna gwintu roboczego biegną równolegle do dna żłobka, boki zaś promieniowo względem osi drażka. W celu uplastycznienia tego u-

kładu stożkowatość drążka jest przesadzona.

Drażek roboczy *E* (fig. 2) zaopatrzony jest w płytki żłobek *E*¹, o dnie równoległym do osi wałka; gwint *F* jest o przekroju prostokątnym, przyczem przezeń przechodzą trzonki ostrzy *G*, celem podtrzymywania zwoju gwintu przy skierowanych ku tyłowi wstrząśnieniach jakkolwiek mogą one być ustawione i poza gwintem, jak ostrza *D* (fig. 1). Można wreszcie jedne ostrza przepuścić przez gwint roboczy (fig. 2), inne zaś umieścić poza nim (fig. 1).

Wyżłobienie drążka nie jest cechą istotną wynalazku, gwint bowiem roboczy można umocować i na gładkiej powierzchni, bądź to owijając gwint na drążek w stanie gorącym, a następnie zmocować jakimkolwiek znanym sposobem, bądź też nawijając go na trzpień i osadzając następnie na drążku.

Należy jednak zaznaczyć, że, wyrabiając gwint jako część oddzielną, co stanowi przedmiot wynalazku, nie tylko obniża się koszt wyrobu, lecz stwarza się ponadto możliwość w razie potrzeby łatwego zmieniania wymiaru w rozmaitych punktach wzdłuż drążka i kąta krawędzi tnącej gwintu roboczego. Po stępieniu gwintu można go zastąpić nowym bez potrzeby odrzucania całego drążka.

Rzecz prosta, że na tym samym drążku można umieścić kilka równoległych gwintów roboczych, zazwyczaj jednak zadawaliśmy się dwoma.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Drażek żłobiący dla maszyn wrębowych do węgla lub t. p., tem znamieny, że gwint

tnący składa się z jednego lub kilku zwojów roboczych, nawiniętych w postaci linii śrubowych na drążek po odwalcowaniu lub odrobieniu go w jakimkolwiek inny sposób.

2. Drażek żłobiący według zastrz. 1, tem znamieny, że gwint roboczy nawija się na odpowiedni trzpień, poczem gwint ten może być przymocowany do drążka, wraz z którym ma pracować.

3. Sposób wyrobu drążka żłobiącego dla maszyn wrębowych według zastrz. 1 i 2, tem znamieny, iż polega na wyrabianiu zapomocą walcowania lub innym sposobem drążka, nawinięciu skrętów metalowych w kształcie linii śrubowej na trzpień, zdjęciu tych skrętów ze trzpienia i umocowaniu na drążku dzięki kurczeniu lub spawaniem, albo jakimkolwiek innym sposobem.

4. Sposób według zastrz. 3, tem znamieny, iż polega na wyrabianiu zapomocą walcowania lub jakimkolwiek sposobem drążka, wyżłobieniu rowka gwintowego, bądź podczas walcowania, lub innym sposobem, bądź na operacji odrębnej, i ułożeniu w wyżłobieniu zwoju metalowego w stanie gorącym oraz ewentualnie przymocowaniu go do drążka przez spawanie, lub innym sposobem, np. przez przepuszczenie niektórych, lub wszystkich ostrzy przez wspomniany gwint, innych zaś tak, aby gwint ten zabezpieczały od zesuwania się.

Cowlischaw, Walker and Company (1920) Limited.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

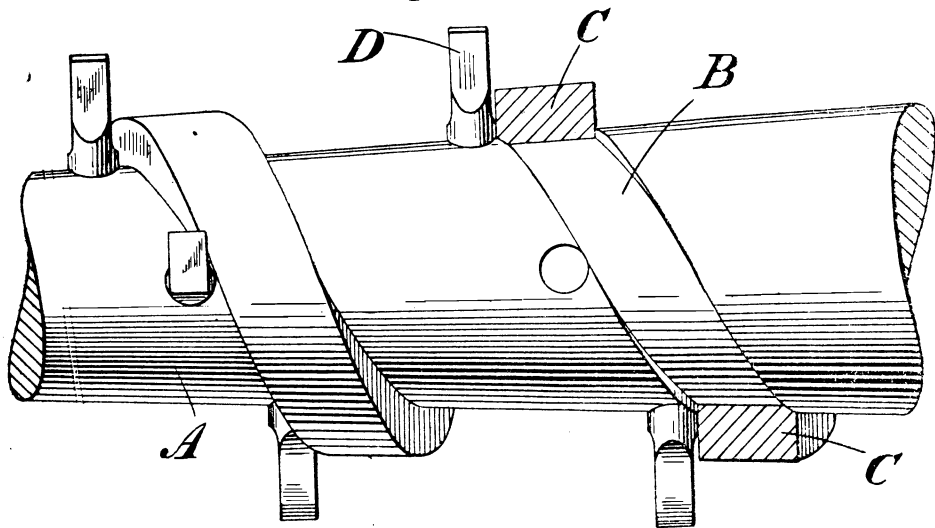


Fig. 2.

