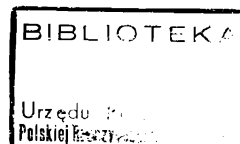


25^{ty} stycznia 1929 r.

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 9657.

Kl. 49 c 1

Aktiebolaget Priorverken
(Kneipbaden, Norrköping, Szwecja),

49 c, 1/00

Sposób nacinania końców sworzni, z których wyrabia się śrubki.

Zgłoszono 21 lutego 1927 r.

Udzielono 17 listopada 1928 r.

Pierwszeństwo: 2 października 1926 r. (Szwecja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu nacinania końców sworzni, służących do wyrobu śrubek. Sposób ten polega na tem, że jeden nóż lub kilka noży tnących, umieszczonych na przesuwanym nośniku, podsuwają się wpierw równolegle do osi obrotu obrabianego sworznia, a następnie w czasie nacinania przesuwają się pod pewnym kątem do osi obrotu. Po dokonaniu nacinania zwojów utrzymuje się ich położenie w otrzymanej od osi obrotu obrabianego sworznia odległości i w tem położeniu doprowadza je do położenia wyjściowego, przyczem nie uszkadzają one naciętego na końcu sworznia zwoju śrubowego. Do wstrzymywania noża tnącego względnie noży tnących na nośniku służy sprężysty hak, który, skoro nacinanie

zwoju śrubowego zostało dokonane na końcu sworznia obrabianego, zapada poza opornik, umieszczony w suwaku dźwigającym nóż tnący tak, że nóż tnący podczas ruchu powrotnego głównego nośnika do położenia początkowego zatrzymuje to położenie na nośniku, które miał on po dokonaniu nacinania. W chwili, w której główny nośnik osiągnie znów swe pierwotne położenie początkowe, hak zaporowy wyzwala się zapomocą ukośnej płaszczyzny, mieszczącej się w ramie, względnie w łożysku, i nóż tnący, względnie noże tnące, wracają wtedy pod naciskiem sprężyny do swego położenia pierwotnego.

Na rysunku przedstawiono jako przykład formę wykonania przyrządu w myśl wynalazku niniejszego w widoku z boku,

częściowo w przekroju. W przedstawionym przyrządzie drążek 1 uruchamia się zapomocą tarczy łukowej lub podobnego mechanizmu. Drążek ten, poruszając się w lewo, zachwytyje zapomocą sprężyny 2 nośnik 3 suwaka, dopóki kołnierz 4 nośnika 3 nie oprze się o nieruchome łożysko 5. Dalszy ruch drążka 1 przenosi się zapomocą wodzika 6 na suwak 7, który jest umieszczony przesuwnie w kierunku ukośnym w nośniku 3 i na swym końcu dzwiga nóż tnący 7".

Przy posuwaniu suwaka 7 w nośniku 3 nacina się wtedy zwoje śrubowe na końcu obrabianego sworznia 7' pod odpowiednim kątem. Skoro nóż tnący 7" przeszedł mimo końca sworznia, przedni koniec drążka zaporowego 8, pod działaniem zaczepiającej sprężyny, zapada poza opornik 9, umocowany do suwaka 7, i powoduje, że przy ruchu powrotnym nośnika 3 suwaka, suwak 7 utrzymuje swe położenie, najbardziej wysunięte z nośnika 3 i tym sposobem nóż tnący 7" wraca po linii równoległej do osi obrotu obrabianego sworznia, nie dotykając przytem zwoju końcowego.

Skoro nośnik 3 osiągnie znów swe położenie początkowe, uwidocznione na rysunku, tylny koniec drążka 8 zapada na płaszczyznę ukośną 10 nieruchomego łożyska 5, co pociąga za sobą, że drążek 8 przekręca się w położenie zwalniania i suwak 7 wraca w uwidocznione na rysunku położenie wyjściowe w nośniku 3.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób nacinania końców sworzni, z których wyrabia się śrubki, znamieny tem, że jeden lub więcej noży tnących (7") podsuwa się początkowo równolegle do osi obrotu sworznia obrabianego ku jego końcowi, a następnie podczas naci-

nia zwojów śrubowych przesuwają się dalej pod pewnym kątem względem osi obrotu obrabianego sworznia, poczem po dokonaniu nacinania zwojów w osiągniętej od osi obrotu sworzni odległości utrzymuje się ich położenie i równoległe do osi obrotu prowadzi je zpowrotem do położenia początkowego, przyczem nie dotykają one zwoju naciętego na końcu obrabianego sworznia, aby ostatecznie powrócić do położenia wyjściowego.

2. Przyrząd według zastrz. 1, znamieny tem, że jeden lub kilka noży tnących jest osadzonych przesuwnie w kierunku ukośnym zapomocą suwaka (7) na przesuwanym w kierunku osi obrabianego sworznia nośniku (3), przyczem w nośniku (3) jest obrotowo ułożyskowany drążek zaporowy (8), znajdujący się pod działaniem sprężyny, który po dokonaniu nacinania zwojów na końcu obrabianego sworznia zapada poza umocowany do suwaka (7) opornik (9) tak, że przy ruchu powrotnym nośnika (3) nóż tnący (7"), względnie noże tnące, utrzymują swe położenie względem nośnika (3) takie, jakie zajmowały po dokonaniu nacinania zwojów.

3. Przyrząd według zastrz. 1, znamieny tem, że w chwili, gdy nośnik (3) osiągnął swe położenie początkowe, drążek zaporowy (8) jest zapomocą pochyłej powierzchni (10) nieruchomego łożyska (5) wyzwolony ze swego położenia wyłączonego, poczem nóż tnący względnie noże tnące pod działaniem sprężyny (2) powracają do swego pierwotnego położenia w nośniku (3).

Aktiebolaget Priorverken.

Zastępca: Inż. M. Zoch,
rzecznik patentowy.

