



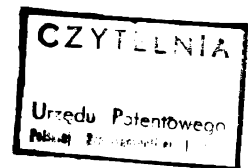
Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 22.09.75 (P. 183498)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 12.04.77

Opis patentowy opublikowano: 15.04.1980



Int. Cl.²

B23K 31/04

Twórca wynalazku: Edward Żak

Uprawniony z patentu: Jaworznicko-Mikołowskie Zakłady Naprawcze
Przemysłu Węglowego, Katowice-Kostuchna
(Polska)

Sposób osadzania kształtki z węglików spiekanych w narzędziu roboczym

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób osadzania kształtki z węglików spiekanych w narzędziu roboczym stosowany zwłaszcza w produkcji narzędzi do obróbki materiałów o znacznej twardości a w szczególności przy wytwarzaniu noży do maszyn górniczych.

Dotychczas połączenie kształtki z węglików spiekanych z stalowym korpusem narzędzia roboczego osiągnąć za pomocą spawania bądź lutowania. Znane jest także łączenie kształtki z węglików spiekanych z korpusem stalowym narzędzia za pomocą zgrzewania dyfuzyjnego.

Wszystkie dotychczasowe sposoby osadzania kształtki z węglików spiekanych w narzędziu roboczym charakteryzują się małą wydajnością a ponadto prowadzą do pogorszenia własności mechanicznych kształtki z węglików spiekanych poprzez stosunkowo długie oddziaływania na te kształtki wysokiej temperatury.

Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu osadzania kształtki z węglików spiekanych w narzędziu roboczym, który wyeliminuje oddziaływanie wysokiej temperatury na spiek w atmosferze utleniającej a ponadto zapewni powtarzalność wyników procesu łączenia przy jednoczesnym znacznym skróceniu czasu trwania operacji łączenia.

Sposób według wynalazku polega na tym, że kształtkę z węglików spiekanych jej częścią zbieżną w kierunku osadzania wstrzeliwuje się

2

w gniazdo wykonane w korpusie narzędzia roboczego korzystnie za pomocą sprężonych gazów. Dzięki dużej prędkości ruchu kształtki i tarcia jej części zbieżnej o ścianki otworu następuje trwałe połączenie obydwu elementów na zasadzie znanego zjawiska zgrzewania tarcowego.

W sposobie według wynalazku proces łączenia kształtki z narzędziem roboczym zachodzi w czasie około 0,002 sekundy co pozwala na spełnienie założonych celów.

Przedmiot wynalazku został bliżej objaśniony w przykładzie realizacji na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia gniazdo narzędzia roboczego i kształtkę z węglików spiekanych przed osadzeniem, a fig. 2 narzędzie robocze po osadzeniu kształtki z węglików spiekanych.

Kształtkę z węglików spiekanych 1 jej częścią zbieżną w kierunku osadzania 2 wstrzeliwuje się w gniazdo 3 korpusu narzędzia roboczego 4. Trwałe połączenie kształtki z węglików spiekanych 1 z korpusem narzędzia roboczego 4 otrzymuje się poprzez zgrzeinę 5.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób osadzania kształtki z węglików spiekanych w narzędziu roboczym polegający na nierozłącznym zamocowaniu kształtki z węglików spiekanych w gnieździe narzędzia roboczego, **znamienny tym**, że kształtkę z węglików spiekanych

(1) jej częścią zbieżną w kierunku osadzania (2) wstrzeliwuje się w gniazdo (3) korpusu narzędzia

roboczego (4) korzystnie za pomocą sprężonych gazów.

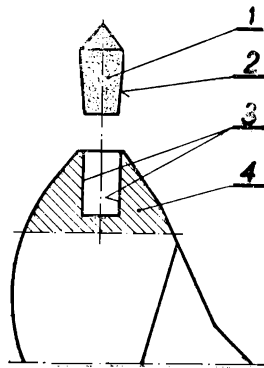


Fig. 1

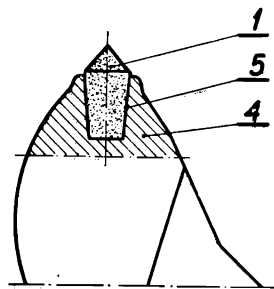


Fig. 2