



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

58 034

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 10.VI.1968 (P 127 450)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 8.VIII.1969

Kl. 49 a, ^{24/24} 35/01

MKP B 23 b ^{24/24}

UKD

Współtwórcy wynalazku: Kazimierz Skorupski, Karol Szłapka

Właściciel patentu: Zakłady Metalurgiczne „Pomet” Przedsiębiorstwo
Państwowe, Poznań (Polska)

Głowica wielonarzędziowa do tokarki

1

Przedmiotem wynalazku jest głowica wielonarzędziowa do tokarki mocowana w tulei konika tokarki.

Obróbka otworów na tokarkach, w szczególności dokładna, odbywa się w ten sposób, że w tulei konika mocuje się i demontuje kolejne narzędzia, na przykład: wiertło, rozwiertak zgrubny, rozwiertak wykańczający i ewentualnie pogłębiacz.

Wymiana tych narzędzi dla czterech kolejnych operacji obróbki otworu na tokarce jest dotychczas bardzo pracochłonna w przyrównaniu do czasów bezpośredniej obróbki. Poza czynnościami związanymi z mocowaniem i usuwaniem narzędzia z tulei konika, wymiana narzędzi obejmuje ponadto w procesie obróbki otworu centrowanie narzędzia względem obrabianego elementu, to jest ustawienie narzędzia w przedłużeniu osi obrotu przedmiotu.

Celem wynalazku jest zmniejszenie czasów pomocniczych przy obróbce otworów, szczególnie wymagających dokładnej obróbki, na tokarkach, jak również uniwersalizowanie tokarek przez poszerzenie ich wyposażenia o głowicę wielonarzędziową, spełniającą zadania zbliżone do zadań wykonywanych przez głowice wielonarzędziowe przy tokarkach rewolwerowych.

Cel ten osiągnięto głowicą wielonarzędziową, mocowaną w tulei konika za pomocą stożkowego uchwytu, przy czym głowica posiada odchylane uchwyty, w których osadzone narzędzia w pozycji robo-

2

czej, ustawione są w przedłużonej osi obrotu obrabianego przedmiotu.

Przedmiot według wynalazku uwidocznił w przykładowym wykonaniu na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok z czoła głowicy narzędziowej, fig. 2 — widok głowicy z boku wraz z narzędziami, fragmentem tulei i konika, a fig. 3 — fragment głowicy z uchwytem i narzędziem, w położeniu roboczym.

Korpus 1 głowicy posiada rowki 2, nafrezowane na powierzchni czołowej, najkorzystniej dwa krzyżujące się w osi głowicy, a stanowiące prowadzenia i łoża narzędziowych uchwytów 3, które połączone są z korpusem 1 obrotowo przez zawieszenie na sworzniach 4 tak, że po odchyleniu z pozycji roboczej, narzędzia 5 odchylone są końcami ostrzy w kierunku od przedmiotu obrabianego, do konika. Głowica posiada stożkowy uchwyt 6, poprzez który osadza się ją w tulei 7 konika 8. Przytrzymywanie narzędzia w pozycji roboczej jak i odchylonej (spoczynkowej), dokonuje się przykładowo zaciskowym wkrętem 9 umieszczonym w bocznej ścianie 10 rowka 2.

Głowica wielonarzędziowa do tokarki ma szczególne zastosowanie przy produkcji małych i średnich serii wszelkiego rodzaju tulei, lub innych detali o podobnym charakterze, wymagających obróbki czołowej z narzędziami umieszczonymi w koniku i narzędziarni prowadzonymi w suporcie tokarki.

Zastępuje ona dla tych warunków tokarkę rewolwerową.

Zastrzeżenia patentowe

1. Głowica wielonarzędziowa do tokarki, **znamienna tym**, że osadzona jest za pomocą stożkowego uchwyty (6) w tulei konika, a korpus (1) głow-

wicy posiada najkorzystniej dwa krzyżujące się w osi głowicy rowki (2), w których prowadzone są obrotowo narzędziowe uchwyty (3) zawieszone w korpusie na sworzniach (4).

2. Głowica wielonarzędziowa według zastrz. 1, **znamienna tym**, że w bocznych ściankach (10) rowków (2) korpusu (1) głowicy umieszczone są zaciskowe wkręty (9).

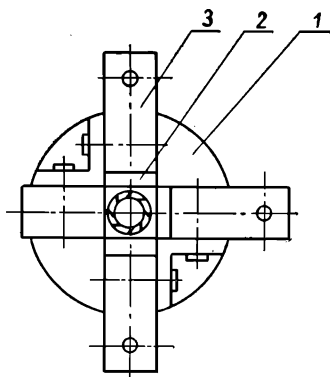


Fig. 1

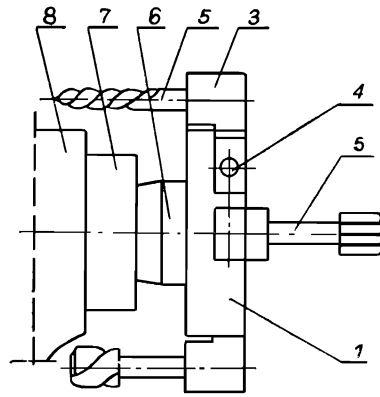


Fig. 2

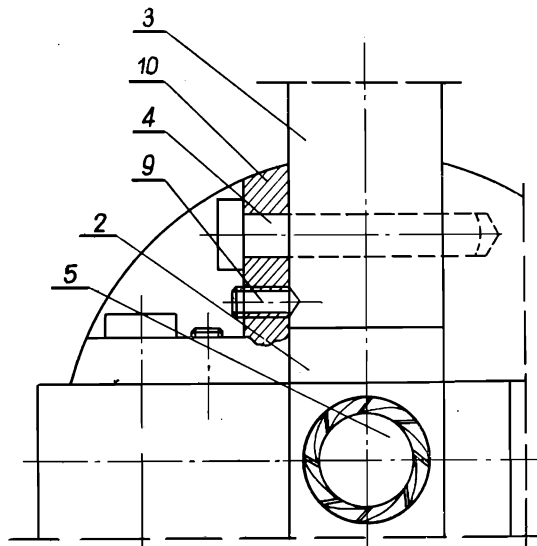


Fig. 3