

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y

P A T E N T U T Y M C Z A S O W E G O

83 642

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

MKP B23g 9/00

Zgłoszono: 28.04.1972 (P. 155042)

Pierwszeństwo: _____

Int. Cl². B23G 9/00

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 15.06.1976

Twórca wynalazku: Stanisław Bański

**Uprawniony z patentu tymczasowego: Rzeszowskie Zakłady Przemysłu
Owocowo—Warzywnego, Rzeszów (Polska)**

Przyrząd frezarski do nacinania gwintu wielowchodowego

Przyrząd frezarski do nacinania gwintu wielowchodowego, zwłaszcza gwintu 12-to wchodowego na formach przeznaczonych do wykonywania zamknięć na pojemnikach z pożywką dla dzieci.

Znane są urządzenia służące do nacinania gwintów jedno lub 4-ro wchodowych na formach przeznaczonych do wykonywania zamknięć na słojach, flaszках i podobnych przedmiotach przeznaczonych na pojemniki.

Wadą zamknięć jedno lub czterowchodowych jest trudność uzyskania zamknięcia jak i odemknięcia pojemników oraz trudność uzyskania szczelności zamknięcia.

Celem wynalazku jest uniknięcie wymienionych niedomagań przez zastosowanie gwintu dwunastowchodowego w związku z czym istnieje potrzeba wykonania form do produkcji pojemników.

Cel został osiągnięty przez opracowanie przyrządu według wynalazku, którego istota polega na tym, że w korpusie osadzony jest wzornik o żądanym kącie nachylenia jednej nitki gwintu po którym obraca się nakrętka połączona z wrzecionem przyrządu, napędzana przy pomocy śruby osadzonej w sposób wahlwy, przy czym podział uzyskuje się przy pomocy tarczy podziałowej i trzpienia łączącego wrzeciono z nakrętką, do której wrzeciono jest dociskane przy pomocy sprężyny 12. Wrzeciono w górnej części jest zakończone uchwytem do mocowania form w czasie frezowania.

W wyniku zastosowania przyrządu według wynalazku uzyskano możliwość wykonywania gwintu dwunastowchodowego służącego do zamykania różnych pojemników. Ponadto zaletą przyrządu według wynalazku jest jego prostota, łatwość obsługi i gwarancja uzyskania dokładności ze względu na kształt wzornika będącego częścią śruby.

Przedmiot według wynalazku jest uwidoczniony na rysunku na którym fig. 1 przedstawia widok ogólny przyrządu z boku, a fig. 2 — w przekroju poprzecznym oznaczonym A—A na fig. 1.

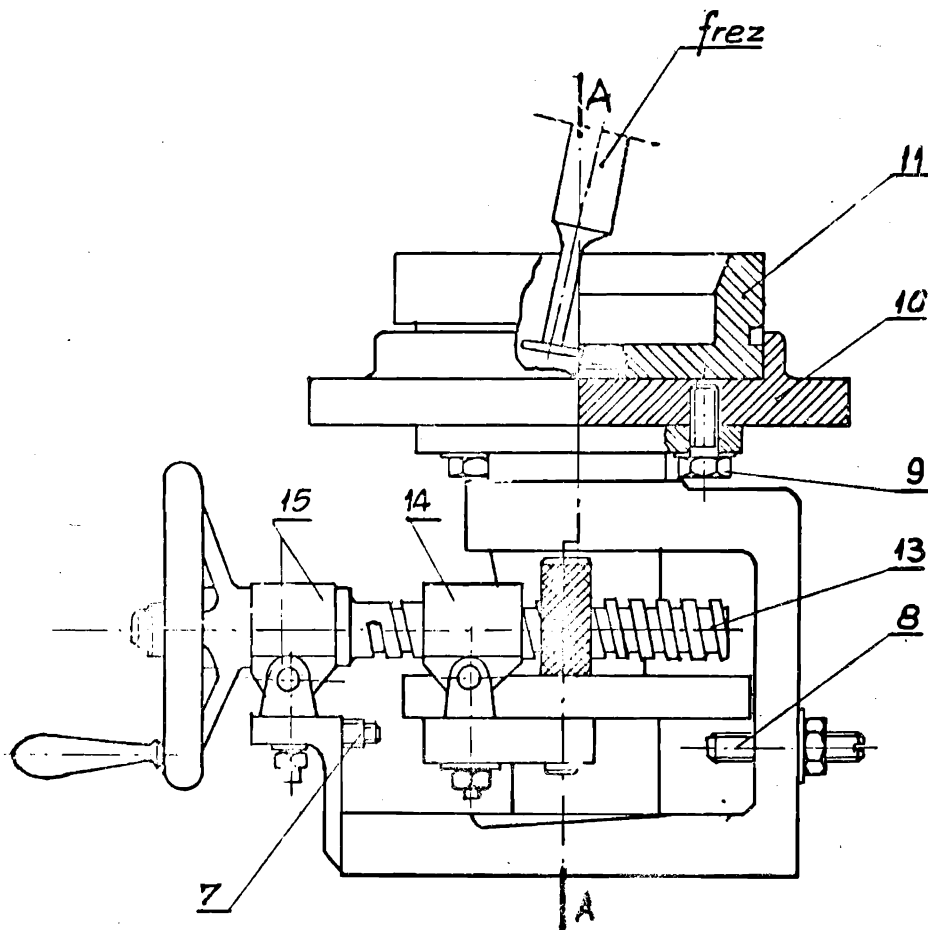
Przyrząd według wynalazku składa się z korpusu 1 w którego podstawie osadzony jest wzornik 2 współpracujący z nakrętką wzornika 3. Obrót nakrętki wzornika 3 uzyskuje się od śruby pociągowej 13 przymocowanej do korpusu 1 za pomocą przegubu 15 i nakrętki pociągowej 14 przymocowanej do ramienia nakrętki wzornika 3 w sposób przegubowy. W górnej części korpusu 1 ułożyskowane jest wrzeciono 4 połączone na stałe

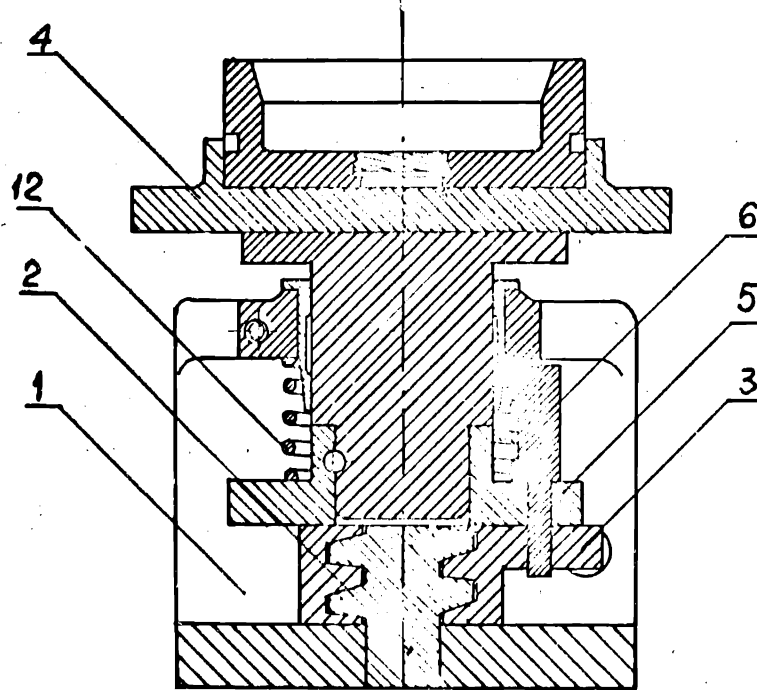
z tarczą podziałową 5 na obwodzie, której w równych odstępach znajduje się dwanaście otworów, dających podział. Wrzeciono 4 wraz z tarczą podziałową 5 jest dociskane do czoła nakrętki wzornika 3 i połączone z nią za pomocą trzpienia 6. Długość nitki gwintu określają zderzaki końcowe, 7 początkowy i 8 końcowy, osadzone w korpusie 1. Do kołnierza wrzeciona 4 przymocowany jest za pomocą śrub 9 uchwyt 10 do mocowania formy 11 która obraca się wraz z wrzecionem 4 i nakrętką wzornikową 3 oraz uzyskuje przesuw wzdłuż osi względem obracającego się narzędzia—freza, który jest zamocowany we wrzecionie frezarki.

Przyrząd według wynalazku ustawia się na stole frezarki. Ponadto przyrząd według wynalazku może być zastosowany do wykonywania gwintu lub kanałków na podobnych przedmiotach.

Zastrzeżenie patentowe

Przyrząd frezarski do nacinania gwintu wielowchodowego, zwłaszcza gwintu dwunastowchodowego w formach przeznaczonych do wykonywania zamknięć na pojemnikach z pożywką dla dzieci, z n a m i e n n y t y m, że w dolnej części korpusu (1) osadzony jest wzornik (2) posiadający gwint nachylony pod wymaganym kątem, z wzornikiem współpracuje nakrętka wzornikowa (3) połączona przy pomocy trzpienia (6) i tarczy podziałowej (5) z wrzecionem (4) ułożyskowanym w górnej części korpusu (1) przy czym tarcza podziałowa (5) dociskana jest do czoła nakrętki wzornikowej (3) za pomocą sprężyny (12) a ponadto wrzeciono z zamocowanym przedmiotem (11) uzyskuje obrót od śruby pociągowej (13), współpracującej z nakrętką pociągową (14) przymocowaną do ramienia nakrętki wzornikowej (3) przy pomocy przegubu względem obracającego się narzędzia — freza (-) osadzonego we wrzecionie obrabiarki.



A-A*fig. 2*