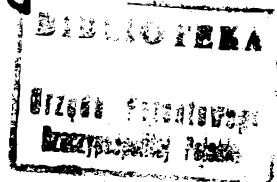


Warszawa, dnia 20 września 1952 r.

B 23 g 11/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 35015

Kl. 40 e, 14

Kazimierz Rychłowski

(Oświęcim, Polska)

Sposób gwintowania nakrętek i urządzenie do wykonywania tego sposobu

Udzielono z mocą od dnia 26 lipca 1950 r.

Znane dotychczas sposoby gwintowania nakrętek na tokarni miały tę wadę, że skutkiem konieczności zatrzymywania biegu tokarni w celu wyjęcia z uchwytu nagwintowanej nakrętki i założenia następnej, czas gwintowania serii nakrętek był długi. Sposób według wynalazku pozwala przy zastosowaniu urządzenia złożonego z tulejki z wyżłobieniem na umieszczenie nakrętki, umocowywanej w uchwycie samocentrującym tokarni, oraz uchwytu gwintownika nasadzanego na konika tokarni, na wymianę nakrętek poddawanych gwintowaniu, bez konieczności zatrzymywania biegu tokarni, skracając tym samym czas operacji.

Urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku przedstawiono przykładowo na rysunku. Fig. 1 przedstawia przekrój podłużny uchwytu gwintownika nasadzony na tuleję konika tokarni, fig. 2 — uchwyt ten od czoła, fig. 3 zaś — ten sam uchwyt z boku. Fig. 4 przedstawia przekrój podłużny tulejki i służącej do umieszczania nakrętki, umocowywanej w uchwycie samocentrującym tokarni, fig. 5 — widok tej tulejki od czoła.

Uchwyt gwintownika według wynalazku składa się z korpusu c osadzonego na tulei konika tokarni, nagwintowanego po stronie zewnętrznej i zakończonego stożkowo od strony konika tokarni, nadciętego podłużnie w czterech miejscach na obwodzie, dociskanego do tulei konika tokarni przez nakręcanie na nagwintowaną część korpusu odpowiednio ukształtowanej nakrętki d, oraz właściwego uchwytu gwintownika b osadzonego w oprawce a przy pomocy czterech śrub f i wraz z nią umocowanego w korpusie c śrubą e. Oprawka a jest tak ukształtowana, że można ją użyć do umocowywania narzynek w przypadku potrzeby nagwintowania na tokarni śruby. Tulejka i posiada od strony czołowej wgłębienie g służące do wkładania nakrętki (np. sześciokątne) oraz cztery otwory h promieniowo skierowane, w celu odprowadzania wzorów, tworzących się w trakcie gwintowania, splukiwanych wodą hydrołową.

Sposób gwintowania według wynalazku jest następujący. Do uchwytu samocentrującego tokarni wkłada się tulejkę i, odpowiednią do rodzaju nakrętek, które mają się gwintować, na tu-

leję zaś konika tokarni zakłada się uchwyt gwintownika (fig. 1), dociskając go do tulei nakrętką *d* i umocowuje się w właściwym uchwycie (*b*) gwintownika odpowiedni gwintownik maszynowy. Następnie we wgłębieniu *g* tulejki *i* umieszcza się surową nakrętkę np. sześciokątną i po odsunięciu suportu wprawia się w ruch tokarnię, a nakrętkę gwintuje się przez przesunięcie konika. Gdy nakrętka jest nagwintowana, co wyczuwa się po braku oporu przyciskanego gwintownika, którego gwint przechodzi na drugą stronę nakrętki, odsuwa się konika, wyjmując z tulejki *i* nagwintowaną nakrętkę, która zawisa na trzpieniu gwintownika. Nagwintowaną nakrętkę zsuwa się z trzpienia gwintownika, po wyjęciu go z uchwytu *b*. Następna nakrętka surową wkłada się do wgłębienia *g* tulejki *i* bez potrzeby zatrzymywania biegu tokarni, a po ponownym umocowaniu gwintownika w uchwycie *b* operacja powtarza się.

W przypadku, gdy chce się gwintować na tokarni śrubę, można użyć uchwytu gwintownika jako oprawki narzynki, dzięki odpowiedniemu ukształtowaniu oprawki *a*, przy czym śrubę surową zamocowuje się w uchwycie samocentrującym tokarni na miejscu tulejki *i*.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób gwintowania nakrętek na tokarni, znamienne tym, że w uchwyt samocentrujący to-

karni wkłada się tuleję (*i*) z wgłębieniem (*g*) na umiejscowienie nakrętki, gwintownik zaś umocowuje się na tulei konika tokarni przy pomocy uchwytu gwintownika, samo zaś gwintowanie odbywa się przez przesunięcie konika do uchwytu samocentrującego tokarni, po czym nagwintowaną nakrętkę wyjmuje się z wgłębienia (*g*) tulei (*i*) przez cofnięcie konika, zdejmując ją z trzpienia gwintownika po wyjęciu go z uchwytu (*b*) po czym zakłada się ponownie gwintownik do uchwytu (*b*), a we wgłębienia (*g*) tulei (*i*) zakłada się następną surową nakrętkę, bez zatrzymywania biegu tokarni.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że składa się z uchwytu gwintownika, złożonego z korpusu (*c*) umocowywanego na tulei konika tokarni w znany sposób przez nakręcanie nań nakrętki dociskowej (*d*) i oprawkę (*a*), umocowanej w korpusie (*c*) śrubą (*e*), w której jest umocowany właściwy uchwyt (*b*) gwintownika przy pomocy czterech śrub (*f*) oraz tulejki (*i*) osadzonej w uchwycie samocentrującym (*k*) tokarni, z wgłębieniem (*g*) na umieszczanie nakrętki, zaopatrzonej w cztery otwory (*h*), do spłukiwania wiorów.

Kazimierz Rychłowski

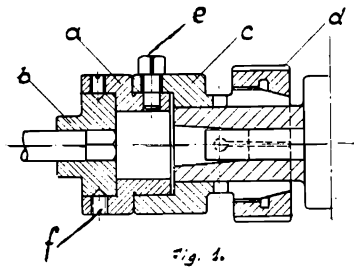


Fig. 1.

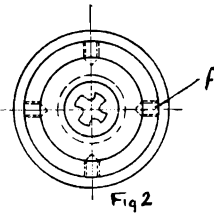


Fig 2

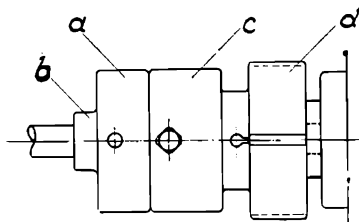


Fig 3

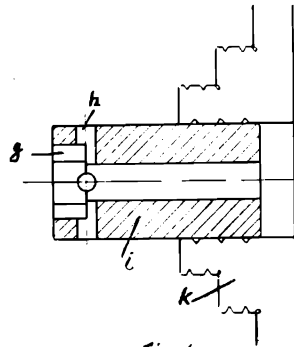


Fig. 4

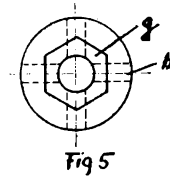


Fig 5