



Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 13.11.1972 (P. 15884) ²

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.09.1973

Opis patentowy opublikowano: 28.02.1975

Kl. 49L,17/00

MKP B23p 17/00

Twórcy wynalazku: Andrzej Wójcik, Antoni Rutkowski

Uprawniony z patentu tymczasowego: Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
Warszawa (Polska)

Sposób wytwarzania trzpieni do ściernic diamentowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania trzpieni do ściernic diamentowych.

Obecnie powszechnie wytwarza się trzpień do ściernic diamentowych ze stali narzędziowej normalizowanej o twardości rzędu 22 HRC, obtaczając je z nadładkiem do obróbki szlifowania, obrabia ciepł-
nie do 45 HRC, prostuje i stabilizuje i następnie szlifuje ściernicą kształtową. Sposób ten jest jednak bardzo uciążliwy i pracochłonny, gdyż poza brakami wynikającymi z obróbki mechanicznej powstają duże braki wynikające z obróbki cieplnej na skutek dużej różnicy między średnicą uchwyty trzpienia i zakończenia zwanego „igłą”, której wymiar jest przeciętnie biorąc 7 razy mniejszy od wymiaru średnicy uchwyty.

Poza tym nie bez znaczenia jest fakt, że huty nie przewidują w swoim programie produkcyjnym wytwarzania prętów o potrzebnym wymiarze ze stali narzędziowej, w związku z czym istnieją duże trudności z dostawami wyjściowego surowca.

Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu wytwarzania, aby można było uniknąć wymienionych wad.

Postawione zadanie udało się wykonać, gdyż okazało się, że wychodząc z kalibrowanego lub szlifowanego pręta ze stali węglowej, obrobionego cieplnie lub ciągnionego na zimno do wymaganej twardości, można umieszczając podtrzymańkę bezpośred-

2

nie obok noża skrawającego, wykonywać w jednym zabiegu (jednym wiórem) „igłę” trzpienia o średnicy mniejszej do 8 razy od średnicy uchwyty trzpienia, przy czym powierzchnia zewnętrzna „igły” ma chropowatość tego rzędu, że bez szlifowania dodatkowego nadaje się do dalszej obróbki. Ze względów czysto praktycznych przeprowadza się jeszcze szlifowanie samego uchwyty dla wyrównania jego powierzchni.

Sposób według wynalazku przeprowadza się następująco. Kalibrowany lub szlifowany pręt, ze stali węglowej obrabia się cieplnie do uzyskania twardości rzędu 45 HRC, mocuje pręt w znany sposób w głowicy tokarki, podpira walcową podtrzymańkę i po dokładnym ustawieniu noża stycznie do podtrzymańki przeprowadza się w jednym przejściu obróbkę na gotowo.

Zastrzeżenie patentowe

20

Sposób wytwarzania trzpieni do ściernic diamentowych, **znamienny tym**, że kalibrowany lub szlifowany pręt ze stali węglowej obrabia się cieplnie do uzyskania twardości rzędu 45 HRC mocuje w znany sposób w głowicy obrabiarki i podpira walcową podtrzymańką, a po ustawieniu noża stycznie do podtrzymańki obtacza w jednym przejściu na gotowo część trzpienia zwaną „igłą”.

25