



URZĄD
PATENTOWY
PRL

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr

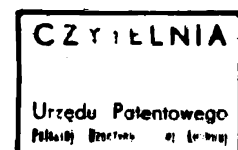
Int. Cl.² B23Q 11/10
B24B 55/02

Zgłoszono 14.06.78 (P. 207667)

Pierwszeństwo

Zgłoszenie ogłoszono 21.05.79

Opis patentowy opublikowano 31.05.1982



Twórca wynalazku: Antoni Budzyński

Uprawniony z patentu tymczasowego: Akademia Techniczno-Rolnicza im. J.J. Sniadeckich,
Bydgoszcz (Polska)

**Końcówka doprowadzająca płyny obróbkowe
w strefę obróbki**

1

Przedmiotem wynalazku jest końcówka doprowadzająca płyny obróbkowe w strefę obróbki, zwłaszcza podczas gładzenia otworów w gładzarkach do cylindrów.

Dotychczas w znanych rozwiązaniach konstrukcyjnych płyny obróbkowe doprowadzane są w strefę obróbki gładzonych otworów za pomocą przewodu bez specjalnego zakończenia, co nie gwarantuje właściwego doprowadzenia płynu w strefę obróbki, lub przewodu zakończonego końcówką, którą stanowi zwykle zwinięta rura w kształcie toroidu, obejmująca z luzem narzędzie. W rurze tej najczęściej wykonane są małe otwory pod pewnym kątem w stosunku do osi gładzonego cylindra, przez które wypływa płyn obróbkowy. Końcówka ta jest mało uniwersalna i dlatego dla właściwego ustawienia kierunku wypływu płynu obróbkowego stosowanego jest kilka końcówek wymiennych o różnych średnicach.

Celem wynalazku jest usunięcie niedogodności przez opracowanie nowej konstrukcji końcówki uniwersalnej.

Istota wynalazku polega na tym, że końcówka ta składa się z dwóch oddzielnych pierścieni w kształcie litery C, skręconych śrubami, przy czym jeden pierścień posiada współśrodkowe ustalenie względem osi obrabianego otworu natomiast drugi pierścień jest tak ukształtowany, że można go odkształcać sprężystością za pomocą śrub.

Zaletą techniczną końcówki doprowadzającej płyny obróbkowe w strefę obróbki jest to, że jest uniwersalna,

2

nie wymagająca stosowania kilku końcówek wymienionych o różnych średnicach.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia uproszczony rysunek końcówki w przekroju dla kierunku wypływu płynu obróbkowego w sposób równoległy do osi obrabianego otworu, a fig. 2 — tę samą końcówkę z odkształconym sprężystością pierścieniem powodującym wypływ płynu obróbkowego w kierunku innym niż poprzedni.

Ukształtowany pierścień 1 skręcony jest za pomocą śrub 2 z ukształtowanym pierścieniem 3. Pierścień 3 jest tak ukształtowany, że można go odkształcać sprężystością za pomocą śrub 4 zmieniając tym samym kierunek wypływu płynu obróbkowego. Pierścień 1 umożliwia zamocowanie przewodu doprowadzającego płyn obróbkowy i razem z nim jest ustalony na stole obrabiarki w sposób współśrodkowy względem osi gładzonego otworu.

Zastrzeżenie patentowe

Końcówka doprowadzająca płyny obróbkowe w strefę obróbki, **znamienna tym**, że składa się z dwóch oddzielnych pierścieni (1 i 3) w kształcie litery „C” skręconych śrubami (2), przy czym pierścień (1) posiada współśrodkowe ustalenie względem osi obrabianego otworu, natomiast pierścień (3) jest tak ukształtowany, że można go odkształcać sprężystością za pomocą śrub (4).

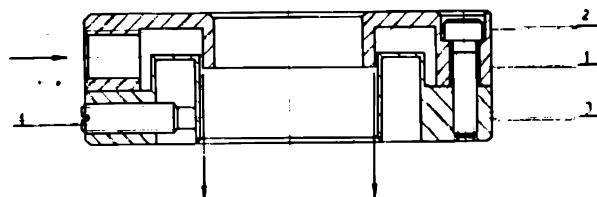


Fig. 1

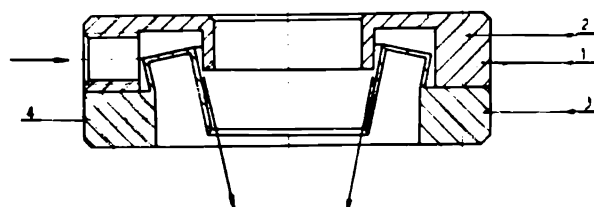


Fig. 2