

Warszawa, dnia 20 października 1955 r.

URZĄD PATENTOWY



\$ 23 p 15/00

Patentowego
Urzędu Rzeczypospolitej Ludowej

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38250

Fabryka Maszyn i Sprzętu Wiertniczego*)

(Glinik Mariampolski, Polska)

Kl. ~~5a, 32/50~~

47a 6

Sposób wykonywania ochraniaczy gwintu zewnętrznego narzędzi wiertniczych

Patent trwa od dnia 30 września 1954 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wykonywania ochraniaczy gwintów zewnętrznych narzędzi wiertniczych.

Dotychczas do zabezpieczania gwintów zewnętrznych narzędzi wiertniczych przed uszkodzeniem podczas transportu lub magazynowania stosuje się zwykle ochraniacze żeliwne. Takie ochraniacze są jednak niekorzystne ze względu na ich kruchość, wskutek czego ulegają one często stłuczeniu przy uderzeniach narzędzia. Według wynalazku zastosowano ochraniacze wykonane z drutu zwiniętego śrubowo, przy czym zwoje drutu spawa się w kilku miejscach za pomocą spoin podłużnych.

Na rysunku fig. 1 przedstawia dotychczas stosowany ochraniacz żeliwny, a fig. 2 — ochraniacz według wynalazku. Drut nawija się na tokarce mechanicznie, po czym poszczególne zwoje *a* spawa się w dwóch albo trzech miejscach symetrycznie, za pomocą spoiny podłużnej *b*. Przekrój drutu zależy od skoku gwintu winien być dobrany tak, aby zwoje ochraniacza stykały się z sobą tworząc zwartą tulejkę ochronną. Początek pierwszego zwoju oraz koniec ostatniego zwoju ochraniacza

przypada do zwojów sąsiednich. Ochraniacz nakłada się na gwint przez nakręcenie; gwint chroniony należy przed nakręceniem ochraniacza zabezpieczyć przed wilgocią smarem stałym (towotem). Sam ochraniacz można zabezpieczyć przed korozją tanią powłoką ochronną (farbą). Do zalet takiego ochraniacza można zaliczyć jego odporność na uderzenia i taniość wykonania, w porównaniu ze znanymi ochraniaczami.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonywania ochraniaczy gwintów zewnętrznych narzędzi wiertniczych, znamieny tym, że drut nawija się śrubowo mechanicznie lub ręcznie w postaci tulejki stożkowej o kształcie chronionego gwintu, po czym poszczególne zwoje (*a*) ochraniacza spawa się w dwóch albo trzech miejscach symetrycznie za pomocą spoin podłużnych (*b*), a początek pierwszego zwoju i koniec zwoju ostatniego przypada do zwojów sąsiednich.

Fabryka Maszyn i Sprzętu Wiertniczego

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest mgr Jan Twardus
Btk. 2077 16.VIII.55 r. 150 A-4 pism. kl. 7 gr 60 T-6-134

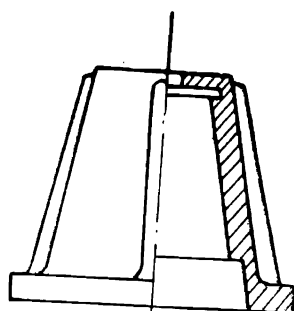


Fig 1

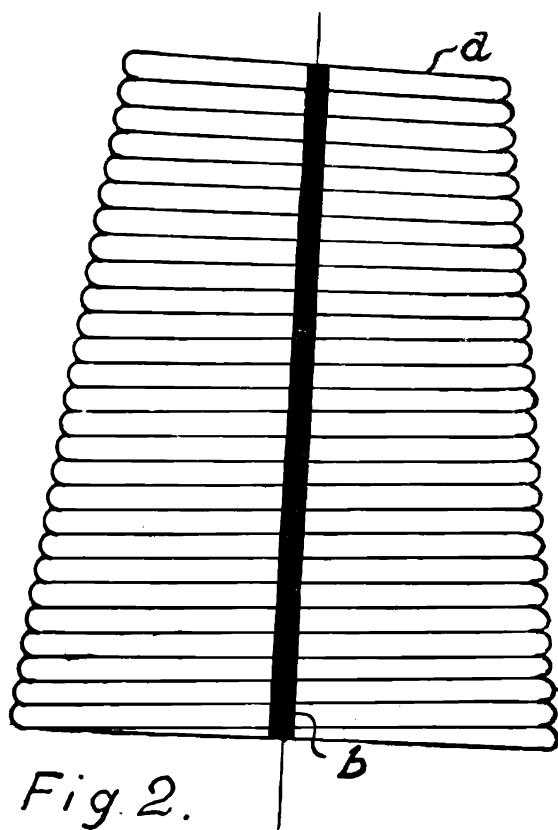


Fig. 2.