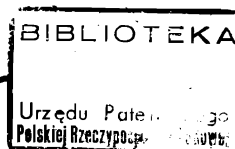


10 maja 1930 r.

B23g 5/04

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 10689.

Kl. 49 e 9

49e, 5/04

Józef Folman
(Sosnowiec, Polska).

Jednolita narzynka do gwintów.

Zgłoszono 17 grudnia 1927 r.

Udzielono 22 czerwca 1929 r.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest jednolita (nieskładana) narzynka do gwintów, szczególnie łatwa do wykonania i odznaczająca się dużą sprawnością w użyciu.

Wady dotychczasowych narzynek jednolitych polegały na tem, że konstrukcja ich nie pozwalała na szlifowanie całej powierzchni roboczej, co jest zasadniczym warunkiem, stawianym obecnie dobrze wykonanym narzędziom, oraz że odprowadzanie wiórów było utrudnione, a stosowane w tym celu otwory osłabiały narzynkę, wreszcie, że obróbka ich była skomplikowana i kosztowna.

Wynalazek niniejszy usuwa powyższe wady. Fig. 1 rysunku przedstawia narzynkę w widoku z góry; fig. 2 — w przekroju

według linii A — B (fig. 1); fig. 3 — ślady gryzu i fig. 4 — odmianę wykonania narzynki w widoku z boku.

Jak wynika z rysunku, narzynkę stanowi okrągła płytka A, zaopatrzona w pięć gwintowanych wycinków skrawających C; wycinki te powstają w ten sposób, że w płycie wykonywa się pięć wykrojów (segmentów), z których każdy ma kształt prostej, równoległej do powierzchni narzynki albo łuku koła (fig. 2), położonego w płaszczyźnie, prostopadłej do średnicy narzynki; środek tego koła znajduje się na prostopadłej do płaszczyzny narzynki, przyczem prostopadła ta przechodzi przez średnicę narzynki, poza jej środkiem. Głębokość wykrojów stanowi mniej więcej

$\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$ grubości płytki; do tego samego miejsca dochodzi również gwint, który jest poniżej stoczony, dzięki czemu tworzy się otwór o średnicy nieco większej, niż zewnętrzna średnica gwintu danej narzynki. W każdej bowiem narzynce właściwą pracę wykonywują tylko te nitki gwintu, przez które przechodzi faza, reszta zaś służy częściowo jako prowadnica, częściowo zaś zwiększa tylko pracę przez zbytne tarcie. Jak widać, w proponowanej narzynce ilość dodatkowych nitek poza fazą jest zredukowana do minimum.

Wykonanie wykrojów odbywa się przez pięciokrotne skrawanie płytki płaskim gryzem według linii I, II, III, IV, V (fig. 3); pozostałe po skrawaniu wycinki D zostają po utwardzeniu wybite przez uderzenie. Z powyższych względów najracjonalniejszą postacią proponowanej narzynki jest płytka o pięciu wycinkach, gdyż przy innej ilości wycinków zalety jej nie mogą być całkowicie wykorzystane.

Jak z powyższego wynika, cała powierzchnia robocza narzynki może być szlifowana na zwykłej tarczy szmerglowej. Dzięki możliwości skośnego podcięcia wycinków (fig. 4), zastępującego na tej niewielkiej odległości wycięcie spiralne, stosowanie proponowanej narzynki wymaga bardzo małej siły; wióry zostają odprowadzane ku przodowi z wielką łatwością, dzięki kolistemu wykonaniu nacięć.

Do wykonania narzynki wystarczy bardzo niewielka ilość materiału, gdyż średni-

ca jej może odpowiadać zaledwie podwójnej średnicy gwintu z dodatkiem 2—4 mm, bowiem nie jest osłabiona przez otwory do odprowadzania wiórów.

Jak wynika z fig. 4, aby dla wszystkich wymiarów narzynek otrzymać jednakowy kąt skrawania β , należy stosować gryz o szerokości, zależnej od średnicy gwintu; tak np. przy $\beta = 6^\circ$ (fig. 4), szerokość gryzu wynosi 0,2 wewnętrznej średnicy gwintu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Jednolita narzynka do gwintów, znamienna tem, że wykroje gwintu, tworzące płaszczyzny robocze i odprowadzające wióry, zostają wykonane przez gryzowanie płaskim gryzem do połowy i więcej grubości narzynki, a wybite pozostałych wykrojów segmentów bez wiercenia otworów i piłowania lub przebijania na dłótownicy, przyczem wycinki skrawające (gwintujące) (C) tworzą całość z resztą narzynki.

2. Jednolita narzynka do gwintów według zastrz. 1, znamienna tem, że ilość wykrojów wynosi pięć, dzięki czemu gryz wykonywa jednocześnie czołową (roboczą) płaszczyznę jednego wycinka (C) narzynki i tylną (jałową) drugiego.

Józef Folman.
Zastępca: M. Brokman.
rzecznik patentowy.

