

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY 97513

PATENTU TYMCZASOWEGO

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 13.08.75 (P. 182741)

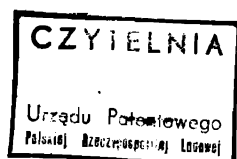
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 14.02.77

Opis patentowy opublikowano: 30.06.1978

MKP B23p 1/12

Int. Cl.² B23P 1/12



Twórca wynalazku: Jan Rocznik

Uprawniony z patentu tymczasowego: Instytut Obróbki Skrawaniem,
Kraków (Polska)

Nasadka do mocowania i ustawiania elektrod w obrabiarkach erozyjnych

Przedmiotem wynalazku jest nasadka do mocowania elektrod w obrabiarkach erozyjnych.

Dotychczas w obrabiarkach erozyjnych elektrody mocowane są w nasadkach zamocowanych w specjalnym uchwycie przegubowym zabudowanym na płycie narzędziowej, przy czym elektroda pasowana jest w osłonę, nasadki i zabezpieczona wkrętami przed wysunięciem. Doprowadzenie cieczy dielektrycznej następuje od góry nasadki do otworu w elektrodzie. Wadą tak wykonanych nasadek jest konieczność dokładnego wykonywania otworu nasadki jak i końcówki elektrody, duża pracochłonność przy mocowaniu i ustawianiu elektrody oraz skomplikowana o dużych gabarytach konstrukcja zespołu mocującego elektrodę.

Istotą nasadki według wynalazku jest to, że w korpusie nasadki wykonanym w kształcie tulei zamocowane są na stałe, pod kątem prostym dwa bazowe kołki oraz prostopadle do każdego bazowego kołka usytuowany jest wkręt dociskowy i sprężyna płaska zabezpieczana wkrętem blokującym.

Nasadka według wynalazku pozwala na łatwe zamocowanie i ustawienie elektrody równoległe do posuwu głowicy obrabiarki erozyjnej z dokładnością do 0,01 mm, nie wymaga dokładnej obróbki, a dzięki prostej konstrukcji i małym gabarytom może być stosowana do mocowania elektrod na sześć-elektrodowej przystawce rewolwerowej obrabiarki elektroerozyjnej ze sterowaniem programowym numerycznym i sekwencyjnym.

Przedmiot wynalazku uwidoczniiony jest w przykładzie wykonania na rysunku na którym fig. 1 przedstawia przekrój wzdłużny nasadki, a fig. 2 przekrój poprzeczny.

Nasadka składa się z korpusu 1 w którym zabudowane są na stałe, pod kątem prostym dwa bazowe kołki 2. Kołki 2 są zabezpieczone przed ich wysunięciem masą wypełniającą 3. Prostopadle do każdego z kołków 2 zabudowany jest wkręt dociskowy 4 i sprężyna płaska 5 zamocowana nitem 6 i zabezpieczona wkrętem blokującym 7, po ustawieniu elektrody 8 w nasadce. Elektroda 8 posiada wydrążony, osiowo wykonany otwór w który wkręcona jest końcówka 9 doprowadzająca ciecz dielektryczną. Połączenie końcówki 9 z elektrodą 8 uszczelnione jest podkładką 10.

Mocowanie i ustawianie elektrody w nasadce odbywa się następująco. Elektrodę 8 lub element pośredniczący „trzcienie elektrody, uchwyt do cienkich elektrod” wprowadza się do korpusu 1 nasadki, gdzie

elektroda dociskana sprężynami płaskimi 5 opiera się o dwa wzajemnie prostopadłe bazowe kołki 2. Wkręcając lub wykręcając wkręty dociskowe 4 leżące w dwóch wzajemnie prostopadłych płaszczyznach uzyskujemy odpowiednie ustawienie elektrody. Ustawioną elektrodę 8 zabezpiecza się przed jej wysunięciem wkrętami blokującymi 7.

Zastrzeżenie patentowe

Nasadka do mocowania i ustawiania elektrod w obrabiarkach erozyjnych, z n a m i e n n a t y m, że w korpusie (1) nasadki wykonanym w kształcie tulei zamocowane są na stałe, pod kątem prostym, dwa bazowe kołki (2) a prostopadle do każdego bazowego kołka (2) zabudowany jest wkręt dociskowy (4) i sprężyna płaska (5) zabezpieczona wkrętem blokującym (7).

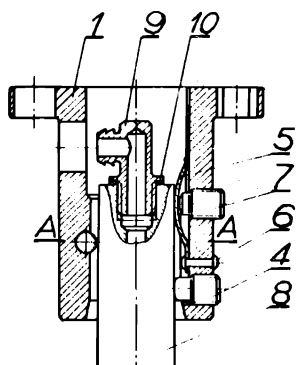


Fig. 1

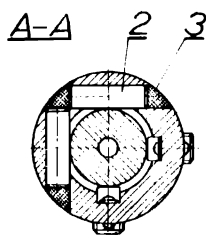


Fig 2