

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

54066

496, 9/00

Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. ~~48 b, 12/07~~

Zgłoszono: 07. IV. 1966 (P 113 929)

Pierwszeństwo _____

MKP B 23 c

9/00

Opublikowano: 20. X. 1967

UKD

Twórca wynalazku: inż. Ryszard Ślizowski

Właściciel patentu: Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków (Polska)

Głowica frezowa z centralnym bazowaniem płytek wieloostrzowych

1

Przedmiotem wynalazku jest głowica frezowa z centralnym bazowaniem płytek wieloostrzowych, przeznaczona zwłaszcza do frezowania stali i żeliwa. Stosowane dotychczas głowice z płytkami wieloostrzowymi mają gniazda, w których dokładność ustawienia płytek zależała od bardzo starannego wykonania zarówno gniazd jak i wkładek. Dokładne wykonanie gniazd głowicy wymaga bardzo dużej pracochłonności i specjalnie dokładnych obrabiarek, w wyniku czego koszt wykonania głowicy był wysoki.

Głowica według wynalazku wymienionych wad i niedokładności nie wykazuje. Konstrukcja jej jest prosta, a technologia produkcji ułatwiona na skutek rozluźnienia tolerancji wymiarów wykonywanych gniazd i elementów mocujących, przy równoczesnym podniesieniu dokładności ustawienia ostrzy poprzez zastosowanie centralnego bazowania, do wprowadzenia którego wymagana jest jedynie operacja obróbki na okrągło w miejsce dotychczasowego dokładnego frezowania, docierania oraz ewentualnego szlifowania i pasowania. W wyniku zastosowania w konstrukcji głowicy centralnego bazowania można przy zachowaniu najwyższej dokładności ustawiania ostrzy uprościć technologię produkcji, przyspieszyć ją i wydatnie zmniejszyć koszt produkcji.

Głowica według wynalazku jest łatwa w obsłudze. Do regeneracji głowicy według wynalazku

2

wystarczy mechaniczna wymiana zużytych elementów bez pracochłonnego pasowania. Dzięki łatwości uzyskiwania warunków bardzo dokładnego ustawiania ostrzy, głowicę tę można łatwo wykonać nawet w zakładach nie posiadających specjalnych urządzeń i obrabiarek. W podobny sposób jak ostrza głowicy według wynalazku można również bazować ostrza innych narzędzi składanych, jak na przykład frezy walcowo-czołowe, tarczowe, walcowe i rozwiertaki.

Głowica frezowa według wynalazku jest uwidoczniona na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój głowicy równoległy do osi w widoku z boku z uwidocznioną płytką skrawającą bazowaną na współosiowym pierścieniu centrującym za pośrednictwem kołków opierających się na tym pierścieniu, fig. 2 — fragment gniazda, z uwidocznionym sposobem mocowania podkładki w gnieździe, a fig. 3 — przekrój prostopadły do osi głowicy, uwidaczniający płytkę skrawającą mocowaną klinem.

Głowica według wynalazku składa się z ulepszanego cieplnie korpusu 1 z wykonanymi w nim przelotowymi gniazdami, w których są wstawione utwardzone stalowe podkładki 2. Na podkładkach 2 spoczywają skrawające płytki 3, których położenie jest ograniczone w kierunku promieniowym, na przykład kołkami 4 opartymi na współosiowym pierścieniu 5 centrującym. Położenie skra-

wających płytek 3 w kierunku osiowym ograniczają kołki 6, oparte na bazowym pierścieniu 7. Kołki 4 ograniczające położenie skrawających płytek 3 w kierunku promieniowym wstawione w wybrania rowkowe podkładek 2 dodatkowo mocują te podkładki w gniazdach korpusu 1 głowicy.

Mocowanie odbywa się przez wbicie kołków 4 między powierzchnie rowkowe podkładek 2 a powierzchnie gniazda korpusu 1. Mocowanie skrawających płytek 3 odbywa się przez zacisk klina 8 dokręcanego śrubą 9.

Zastrzeżenie patentowe

Głowica frezowa z centralnym bazowaniem płytek wieloostrzowych zwłaszcza do frezowania stali i żeliwa, **znamienna tym**, że do korpusu (1) ma wstawione współosiowo pierścienie (5) i (7), na których bazują ostrza (3) za pośrednictwem na przykład kołków (4) i (6), oraz że podkładki (2) są mocowane w gniazdach korpusu (1) przez zacisk rozpierający kołków (4) wciśniętych między ścienną gniazda korpusu (1) i podkładkami (2) we wnękach rowkowych tych podkładek.

