



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

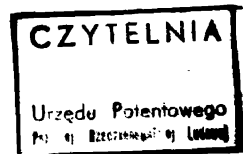
Zgłoszono: 83 03 22 (P. 241160)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 84 01 30

Opis patentowy opublikowano: 1986 05 31

Int. Cl.³ B27G 13/08



Twórcy wynalazku: Edward Rejman

Uprawniony z patentu tymczasowego: Politechnika Rzeszowska im. I. Łukasiewicza,
Rzeszów (Polska)

Głowica frezowa do obróbki drewnianych powierzchni kształtowych

Przedmiotem wynalazku jest głowica frezowa do obróbki drewnianych powierzchni kształtowych.

Znane jest z polskiego opisu patentowego nr 108645 narzędzie do obróbki wiórowej, zwłaszcza do obrotowego strugania drewna, mające postać głowicy, w której korpusie zamocowane są nastawnie płytki nożowe o jednej lub wielu prostoliniowych krawędziach tnących. Robocze krawędzie tnące płytek nożowych stanowią tworzące stożka, które ustawione są pod względem podstawy narzędzia pod kątem większym od 0°, a mniejszym od 45°. Płytkę nożową zamocowaną jest w korpusie głowicy poprzez wymienną oprawkę osadzoną obrotowo w korpusie narzędzia. Zewnętrzna powierzchnia oprawki, nie przylegająca do korpusu narzędzia, jest przynajmniej częściowo ukształtowana stożkowo, przy czym oś tego stożka pokrywa się z osią trzpienia oprawki. Z powierzchnią śrubową współpracuje zacisk śrubowy, którego trzpień ustawiony jest równolegle do osi stożka oprawki, tuż obok krawędzi jego podstawy. Na części walcowej powierzchni głowica ma wycięcia o szerokości równej szerokości płytek nożowych, dzięki czemu powierzchnie natarcia płytek są zawsze całkowicie odsłonięte.

Znane jest również z polskiego opisu patentowego nr 113 097 obrotowe narzędzie skrawające do drewna, składające się z korpusu i szeregu noży skrawających rozmieszczonych na jego obwodzie, w którym noże te — osadzone lub zakotwiczone w szkieletie metalowym — są zatopione razem z tym szkieletem w korpusie z tworzywa sztucznego.

W znanej z polskiego opisu patentowego nr 35217 głowicy nożowej do obróbki drewna, noże zaopatrzone w boczne listwy wchodzą tymi listwami do żłobków łukowych rozmieszczonych w regularnych odstępach w tarczowych płytach zakleszczających je. Tarcze osadzone na wale frezarki, zaopatrzonym w gwint, zakleszczają noże głowicy między sobą po dociągnięciu nakrętek.

Celem wynalazku jest opracowanie głowicy frezowej o prostej konstrukcji umożliwiającej jej wykonanie w przeciętnych warunkach warsztatowych.

Głowica według wynalazku składa się z dwóch tarcz zaopatrzonych na swych obrzeżach od strony wewnętrznej w symetrycznie rozmieszczone na ich obwodzie kołki ustalające, na których osadzone są segmenty stanowiące noże skrawające mające wykonane na swych bocznych

powierzchniach rowki będące wycinkiem koła, służące do ustalania i mocowania tych noży, przy czym obie tarcze połączone są ze sobą za pomocą śrub równomiernie rozmieszczonych na obwodzie tarcz.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia głowicę frezową w widoku z przodu, a fig. 2 — tę samą głowicę w przekroju wzdłuż linii A-A.

Głowica składa się z dwóch tarcz 1 i 2 zaopatrzonych na swych obrzeżach od strony wewnętrznej w symetrycznie rozmieszczone na obwodzie kołki 3 ustalające, na których osadzone są segmenty 4 stanowiące noże skrawające, mające wykonane na swych bocznych powierzchniach rowki 5 będące wycinkiem koła, służące do ustalania i mocowania tych noży, przy czym obie tarcze 1 i 2 połączone są ze sobą za pomocą śrub 6 równomiernie rozmieszczonych na ich obwodzie. W osi tarcz 1 i 2 wykonany jest otwór 7, służący do mocowania głowicy na trzpieniu obrabiarki.

Mocowanie noży odbywa się za pomocą sił tarcia na powierzchniach styku z tarczami 1 i 2 uzyskiwanych poprzez dokręcenie śrub 6. Kołki 3 spełniają rolę elementów ustalających i dodatkowo zabezpieczają nożowe segmenty 4 przed wypadaniem w czasie ich pracy. Ustalenie właściwej stereometrii głowicy odbywa się poprzez obrót nożowych segmentów 4 w stosunku do środka okręgu 8, na obwodzie którego rozmieszczone są kołki .

Zastrzeżenie patentowe

Głowica do obróbki drewnianych powierzchni kształtowych, wyposażona w noże skrawające umieszczone między dwiema tarczami z otworem osiowym **znamienna tym**, że tarcze (1 i 2) zaopatrzone są na swych obrzeżach od strony wewnętrznej w symetrycznie rozmieszczone na ich obwodzie kołki (3) ustalające, na których osadzone są nożowe segmenty (4), mające wykonane na swych bocznych powierzchniach rowki (5) będące wycinkiem koła, służące do ustalania i mocowania tych segmentów, przy czym tarcze (1 i 2) połączone są ze sobą za pomocą śrub (6) równomiernie rozmieszczonych na ich obwodzie.

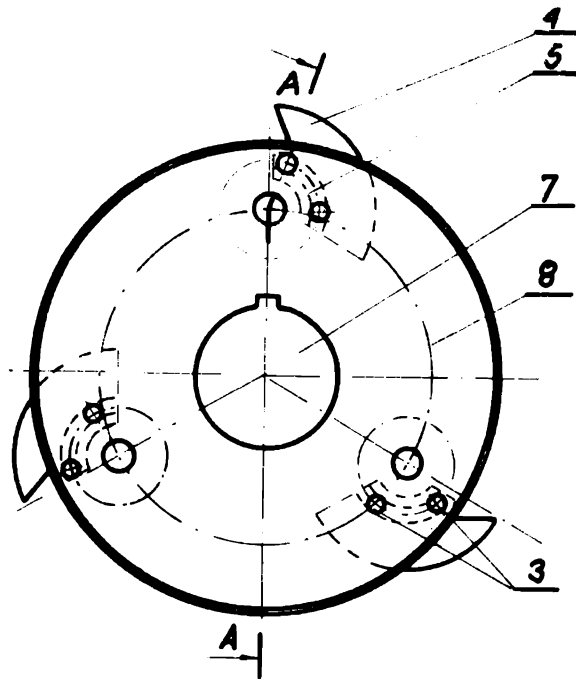


Fig. 1

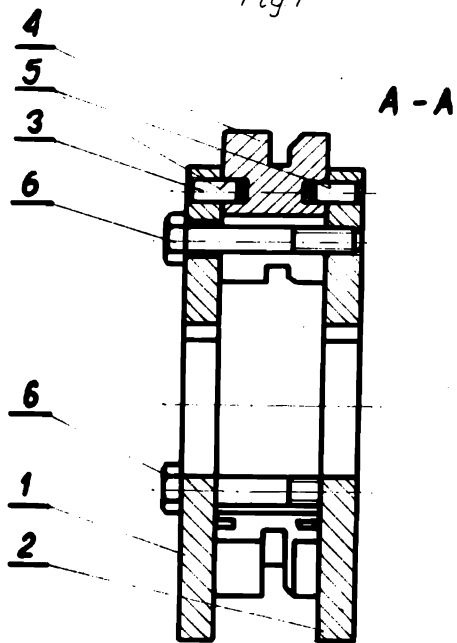


Fig. 2