



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

57492

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 25.III.1968 (P 126 008)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 25.VI.1969

Kl. 40 a, 33/04

49 a, 29/12

MKP B 23 b

29/12

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Zenon Łakomy, inż. Mikołaj Kuja-
wiak, inż. Jan Trąbski, inż. Marian Łukomski,
Gerard Gorączko

Właściciel patentu: Zakłady Przemysłu Metalowego H. Cegielski Przed-
siębiorstwo Państwowe, Poznań (Polska)

Urządzenie zaciskowe do szybkiego mocowania płytki skrawającej w gnieździe otwartym

1 Przedmiotem wynalazku jest urządzenie zaci-
skowe do szybkiego mocowania płytki skrawają-
cej w gnieździe otwartym zwłaszcza nożowym.

Znane zamocowania odwracalnych płytek skra-
wających stosowane zwłaszcza przy nożach uży-
wanych do produkcji masowej, charakteryzują
się złożoną konstrukcją, spełniającą żądane wy-
mogi, która jednak jest droga. Zawiera bowiem
dużo części składowych narażonych na przed-
wczesne zniszczenie.

Znane jest również urządzenie do powyższego
celu, które jest proste konstrukcyjnie i zawiera
mało części, lecz wymaga stosowania osad z
gniazdami o kształcie odpowiadającym kształtowi
płytki skrawającej. To stanowi dużą niedogodność
powyższego rozwiązania, gdyż wykonywanie
gniazd o kształcie odpowiadającym kształtowi
płytki skrawającej jest technologicznie trudniej-
sze i bardziej pracochłonne w porównaniu do
wykonania gniazda otwartego. Ponadto zakres sto-
sowania noża ze względu na utrudnione podejś-
cie do materiału obrabianego jest znacznie zawę-
żony. Natomiast wykonanie gniazda otwartego,
osadzenie płytki skrawającej na kołku oraz do-
ciśnięcie jej śrubą nie stanowiłoby postępowego
rozwiązania zagadnienia technicznego pomimo ko-
rzystniejszego i nowego zestawu ośrodków tech-
nicznych, gdyż wymiana płytek byłaby praco-
chłonna. Aby płytkę skrawającą obrócić lub wy-

2 mienić należałoby wkręt wykręcić conajmniej o
tyle ile wynosi grubość płytki skrawającej.

Celem wynalazku jest skonstruowanie urządze-
nia zaciskowego do szybkiego mocowania płytki
skrawającej w gnieździe przelotowym przy za-
chowaniu prostej konstrukcji.

Istota wynalazku polega na dociskaniu płytki
skrawającej z otworem do gniazda przelotowego
obsady zaopatrzonego w kołek ustalający poprzez
ścięty łeb wkręta wkręconego korzystnie pod ką-
tem w gwintowany otwór obsady. Ścięty łeb
wkręta pozwala na szybką i prostą wymianę ply-
tek skrawających poprzez obrót wkręta w grani-
cach do 180°. Po zaciśnięciu płytki przez wkręt,
ścięcie łba wkręta powinno znajdować się po
przeciwległej stronie płytki co uzyskuje się przez
wykonanie ściecia po zaciśnięciu płytki lub od-
dzielnie we wkręcie lecz w specjalnym przyrzą-
dzie.

Duży skok gwintu wkrętu w stosunku do to-
lerancji płytki umożliwia poprawne zamocowanie
płytki wymienionej o nieco innej grubości. Po-
nadto rozwiązanie niniejsze jest proste, tanie i
zawiera mało części składowych.

Przykłady wykonania urządzenia według wy-
nalazku uwidoczniono na rysunku, na którym
fig. 1 przedstawia obsadę dla płytki skrawającej
typu nożowego w widoku z góry, fig. 2 — obsadę
z odmienną płytką, fig. 3 — obsadę według fig. 1

3
w przekroju, a fig. 4 — obsadę według fig. 1 w przekroju z otworem pod kątem.

W obsadzie 1 w gwintowany otwór 2 wykonany prostopadle lub pod kątem do górnej powierzchni płytki skrawającej 3 wkręcony jest wkręt 4 ze ścięciem 5. Pod płytką skrawającą 3 wstawiamy drugą płytkę skrawającą 6, przy czym obie płytki skrawające 3 i 6 poprzez swoje otworki osadzone są na kołku 7. Płytką skrawającą 6 stanowi podkładkę wzmacniającą dla płytki skrawającej 3 i chroniącą obsadę przed ciepłem wytwarzanym w czasie skrawania. Można również zamocować łamacz wiorów. Mocowanie płytek przy zakładaniu odbywa się poprzez obrót wkręta 4 tak aby ścięcie 5 znajdowało się po przeciwległej stronie płytki.

4
Obsada może być wykonana według dowolnego wzoru przy czym mogą być mocowane płytki o dowolnym kształcie i to tak z dodatnim jak i ujemnym kątem natarcia.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie zaciskowe do szybkiego mocowania płytki skrawającej w gnieździe otwartym wykonanym w obsadzie dla płytki dociskanej za pomocą łba wkręta wkręconego w gwintowany otwór wykonany w tej obsadzie, **znamiennie tym**, że płytki skrawające (3) i (6) osadzone są na kołku (7) i dociskane łbem (4) który posiada ścięcie (5).



Dokonano poprawki

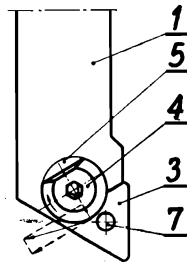


Fig. 1

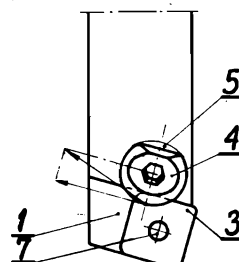


Fig. 2

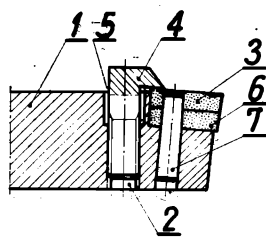


Fig. 3

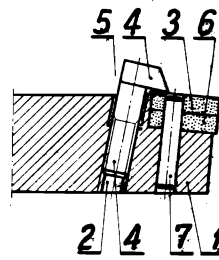


Fig. 4