



Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 27.10.1972 (P. 158 512)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.06.1973

Opis patentowy opublikowano: 25.08.1975

Kl. 38e,1

MKP B27g 13/12

Twórcy wynalazku: Adam Figura, Bogdan Szczepkowski

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Stolarski Budowlanej,
Mieroszów (Polska)

Głowica frezowa

1

Przedmiotem wynalazku jest głowica frezowa przeznaczona głównie do nacinania drobnych rowków klinowych na czołach elementów drewnianych łączonych następnie na klej przy pomocy specjalnego urządzenia.

Znana jest głowica frezowa (patent Nr 893256 NRF), której poszczególne ostrza wykonane są na oddzielnych płytkach stali narzędziowej, połączonych tuleją stanowiącą obsadę głowicy na wale wrzeciona obrabiarki.

Głowica ta wprawdzie ułatwia wykonanie freza dowolnego kształtu i przeznaczenia, ale kształt poszczególnych składowych płytek z ostrzami swoim gabarytem nie wiele różni się od przekroju freza konwencjonalnego monolitycznego.

Celem wynalazku jest wykonanie głowicy frezowej, odpowiadającej swemu przeznaczeniu, przy udziale minimalnej ilości wysokogatunkowej stali narzędziowej.

Istotą wynalazku jest głowica frezowa składająca się z zestawu płytek, z dwoma otworami, zakończonych ostrzem o żądanej geometrii, wykonanych z wysokogatunkowej stali narzędziowej, łączonych w głowicy składającej się z dwóch płyt bocznych z otworami osiowymi stanowiącymi obsadę na wale wrzeciona obrabiarki, oraz ze sworzni łączących na których osadzone są poszczególne płytki ostrzowe.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku na którym fig.

2

1 przedstawia głowicę frezową w przekroju poprzecznym, a fig. 2 głowicę w przekroju podłużnym.

Głowica frezowa, według wynalazku, składa się z dwóch płyt bocznych mocujących 1, wykonanych ze stali konstrukcyjnej, połączonych sześcioma sworzniami 2. Kolejno na dwóch sworzniach osadzone są poszczególne noże 3 wykonane z wysokogatunkowej stali narzędziowej. W tych warunkach w każdej płaszczyźnie prostopadłej do osi głowicy pracują na obwodzie po 3 noże rozstawione po 120° każdy.

W ten sposób utworzona głowica frezowa jest lekka na wykonanie jej potrzebna jest mała ilość wysokogatunkowej stali narzędziowej.

Ostrzenie jak również regeneracja głowicy tego typu nie nastręcza większych trudności, a małe wymiary poszczególnych noży wykonanych ze stali narzędziowej wysokogatunkowej pozwalają na przeprowadzenie właściwej obróbki cieplnej, co w rezultacie wpływa na wysoką trwałość ostrzy.

Zastrzeżenie patentowe

25

1. Głowica frezowa, składająca się z zestawionych ze sobą poszczególnych noży, **znamienna tym**, że każdy nóż (3) wykonany z wysokogatunkowej stali narzędziowej, osadzony jest na dwóch sworzniach (2) płyt mocujących (1).

