

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

Ed. SŁUŻBOWY
OPIS PATENTOWY

67 323

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 25.IX.1970 (P 143 432)

Pierwszeństwo: _____

Cpublikowano: 20.II.1973

Kl. 7c,37/02

MKP B21d 37/02

UKD

Twórca wynalazku: Zygmunt Głąb

Właściciel patentu: Żywiecka Fabryka Sprzętu Szpitalnego Przedsiębiorstwo Państwowe, Żywiec (Polska)

Stempel do profilowego odcinania i przycinania rur

1

Przedmiotem wynalazku jest stempel do profilowego odcinania i przycinania rur ze stali i metali nieżelaznych, przeznaczonych do łączenia z osiami krzyżującymi się lub wzajemnie skośnymi, w których to przypadkach przynajmniej jedna z łączonych rur musi mieć końcówkę dopasowaną do walcowej pobocznic drugiej rury.

Znany jest stempel i przyrząd do profilowego przycinania rur. Stempel ten ma kształt walca wydrążonego wewnątrz na pewną głębokość z ostro zakończoną częścią tnącą na kształt stalówki do pisania.

Wadą tego stempla jest ograniczenie jego przeznaczenia tylko do profilowego przycinania odcinków rur uprzednio pociętych na żądane długości konstrukcyjne na przykład piłą do metali, tarczą szlifierską lub na tokarce. W tym przypadku występuje zwiększona ilość operacji technologicznych o cięcie rury na odcinki, konieczność włączenia w cykl produkcyjny dodatkowych maszyn lub urządzeń.

Znany też jest sposób profilowego odcinania rur do łączenia z sobą za pomocą palcowego freza lub wiertła o średnicy równej średnicy ciętej rury zamocowanej w podobnym przyrządzie jaki zastosowano w wynalazku.

Wadą tego sposobu jest mała wydajność wiertarki lub frezarki w stosunku do prasy na przykład mimośrodowej. Dlatego też ten sposób profilowego odcinania rur przy produkcji seryjnej nie może

2

być stosowany, jako mało wydajny i nieekonomiczny.

Celem wynalazku jest opracowanie konstrukcji stempla do profilowego odcinania i przycinania rur ze stali i metali nieżelaznych przeznaczonych do łączenia z osiami krzyżującymi się lub wzajemnie skośnymi, z handlowej długości rur, z pominięciem operacji cięcia na kawałki, dla zwiększenia wydajności pracy.

Cel ten został osiągnięty przez opracowanie konstrukcji stempla odcinającego w kształcie walca wydrążonego częściowo wewnątrz, którego trzon posiada dwa naprzeciwległe ostrza tnące, powstałe przez dwustronnie wkleśło ściętą część roboczą narzędzia przez wybranie w kształcie odwróconej litery „V”, przy czym wierzchołek litery „V” ma przelotowe wybranie poprzeczne wzdłuż osi trzonu narzędzia na pewną głębokość, zaś przeciwległa część stempla ma nagwintowany otwór oraz ścięcie pobocznic walca.

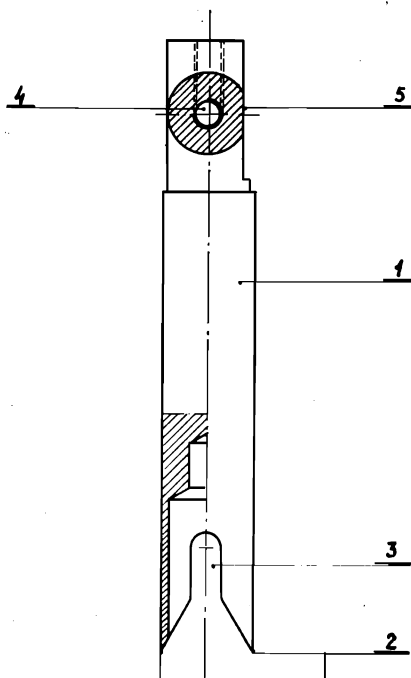
Stempel do profilowego odcinania lub przycinania rur według wynalazku ma konstrukcję prostą i jest niezawodny w pracy i pozwala na odcinanie lub przycinanie dowolnych odcinków rur na prasie z długości handlowej za pomocą przyrządu mocującego rurę, z jednoczesnym dwustronnym profilowaniem przekroju rury.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym uwidoczniiony jest stempel w widoku z boku w częściowym

przekroju. Stempel do profilowego odcinania i przycinania rur w przyrządzie dla łączenia z osiami krzyżującymi się lub wzajemnie skośnymi, z których przynajmniej jedna musi mieć końcówkę dopasowaną do walcowej poboczniczy drugiej rury, mający kształt walca częściowo wydrążonego wewnątrz stanowi trzon 1, który ma dwa przeciwległe ostrza tnące 2, powstałe przez dwustronnie wklęsło ściętą roboczą część narzędzia na kształt odwróconej litery „V”, przy czym wierzchołek tej litery ma prze-
 10 lotowe poprzeczne wybranie 3 wzdłuż trzonu narzędzia na pewną głębokość. Przeciwległa część stempla ma nagwintowany osiowy otwór 4 oraz
 15 ściętą pobocznice walca 5 dla mocowania w uchwycie maszyny na przykład prasy mimośrodowej.

Zastrzeżenie patentowe

Stempel do profilowego odcinania i przycinania rur w przyrządzie dla łączenia z osiami krzyżującymi się lub wzajemnie skośnymi, z których przynajmniej jedna musi mieć końcówkę dopasowaną do walcowej poboczniczy drugiej rury, mający kształt walca wydrążonego częściowo wewnątrz, **znamienny tym**, że trzon (1) posiada dwa naprzeciwległe ostrza tnące (2), powstałe przez dwustronnie wklęsło ściętą roboczą część narzędzia na kształt odwróconej litery „V”, przy czym wierzchołek litery „V” ma prze-
 10 lotowe wybranie poprzeczne (3) wzdłuż osi trzonu narzędzia na pewną głębokość, zaś przeciwległa część stempla ma nagwintowany
 15 osiowy otwór (4) oraz ścięcie (5).



Cena zł 10,—