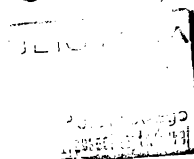


URZĄD PATENTOWY



B236 27/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24968.

Kl. 49 a, 35/01.

Katowicka Spółka Akcyjna dla Górnictwa i Hutnictwa
(Katowice, Polska).

489, 27/00

Głowica wielonożowa do toczenia i gwintowania z wymiennymi nożami.

Zgłoszono 4 marca 1936 r.

Udzielono 10 maja 1937 r.

Wynalazek dotyczy cylindrycznej głowicy wielonożowej z wymiennymi nożami, umocowanej ruchomo w zacisku, umożliwiającym ustawienie ostrza noży pod dowolnym kątem do toczonego przedmiotu.

Nóż tokarski okrągły ma tę niedogodność, że posiada na obwodzie jedno tylko ostrze, wskutek czego po stępieniu tegoż musi być wymieniany na inny, co pociąga za sobą stratę czasu pracy obrabiarki. Ponieważ znane uchwyty do noży okrągłych segmentowych są ruchome tylko w kierunku obrotowym, więc uniemożliwiają ustawienie noży profilowych pod kątem nachylenia zwojów gwintu powodując zwiększenie tarcia jednej strony ostrzy noży o nacinany gwint.

Urządzenie według wynalazku nie po-

siada niedogodności zwykłego noża okrągłego względnie wielonożowej głowicy, której oś zajmuje położenie niezmiennie, a polega na tym, że wskazana oś osadzona jest ruchomo w suporcie, każdy zaś nóż z osobna zamocowany jest w zacisku głowicy, przy czym wykrój zacisku, jak to zresztą jest znane, odpowiada zarysowi stopy noża. Noże posiadają znany kształt wycinków pierścieniowych, których krawędzie tnące oraz powierzchnie zaciskowe są współosiowe z osią głowicy.

Głowica wielonożowa umocowana jest ruchomo w płaszczyźnie pionowej, przebiegającej przez oś głowicy, i może być ustawiana razem z nożami pod dowolnym kątem do obrabianego przedmiotu.

Na załączonym rysunku uwidoczni-

tytułem przykładu postać wykonania wynalazku.

Fig. 1 przedstawia przekrój wzdłuż osi głowicy, a fig. 2 widok boczny na fig. 1.

Głowica *g* jest umocowana obrotowo względem współosiowej powierzchni zaciskowej noży w uchwycie *j*, który z kolei umocowany jest obrotowo w zacisku *z* w płaszczyźnie prostopadłej do podstawy, a przebiegającej przez oś głowicy.

Oś obrotu w płaszczyźnie prostopadłej do podstawy suportu jest rzut na tę płaszczyznę środkowego punktu ostrza noża, przy czym oś głowicy może mieć nachylenie o kąt *o* do poziomu, względnie do osi toczzonego przedmiotu. Śruba zaciskowa *w* lub inny dowolny narząd zaciskowy unieruchamia uchwyt *j* w zacisku *z*.

Na fig. 2 przedstawiony jest jeden nóż segmentowy z zaciskiem i śrubą zaciskową, drugi nóż tylko z zaciskiem, lecz bez śruby, a pozostałe dwa noże bez zacisków.

Głowica według wynalazku wykonana jest w postaci profilowanej tarczy lub wałka, której jeden koniec zamocowany jest w uchwycie obrotowo względem osi własnej i umiejscowiony za pomocą zapadki *e* i nakrętki *r* lub innego narządu, w celu otrzymania dla wszystkich noży stałej wysokości toczenia *a*. Uchwyt umocowany jest w zacisku *z*, który po zwolnieniu narządu zaciskowego (śruby *w*) umożliwia ustawienie głowicy pod kątem *o*.

Noże segmentowe zakleszczone są w za-

ciskach głowicy, podstawy noży odpowiadają wycięciu gniazda zacisków, a powierzchnie zewnętrzne tnące noży są koncentryczne do podstawy i do osi uchwytu i są dowolnie profilowane.

Profile noży wykonane są zgodnie w stosunku do profilu stopy noży, dzięki czemu wszystkie profile noży ustawione są jednakowo w stosunku do osi głowicy, a zatem i do przedmiotu toczzonego lub gwintowanego.

Głowica wielonożowa według wynalazku nadaje się zwłaszcza do obróbki przedmiotów seryjnych i masowych, przy których wymagana jest znaczna dokładność wykonania.

Zastrzeżenie patentowe.

Głowica wielonożowa do toczenia i gwintowania, w której wymienne noże o kształcie wycinków pierścieniowych zaciskane są koncentrycznie z jej osią w ukośnych wyżłobieniach, znamienna tym, że umocowana jest ruchomo w kolistym łożysku podstawy (*z*), co umożliwia ustawienie ostrzy (*b*) pod dowolnym kątem do obrabianego przedmiotu.

Katowicka Spółka Akcyjna
dla Górnictwa i Hutnictwa.

Zastępca: Inż. W. Suchowiak,
rzecznik patentowy.

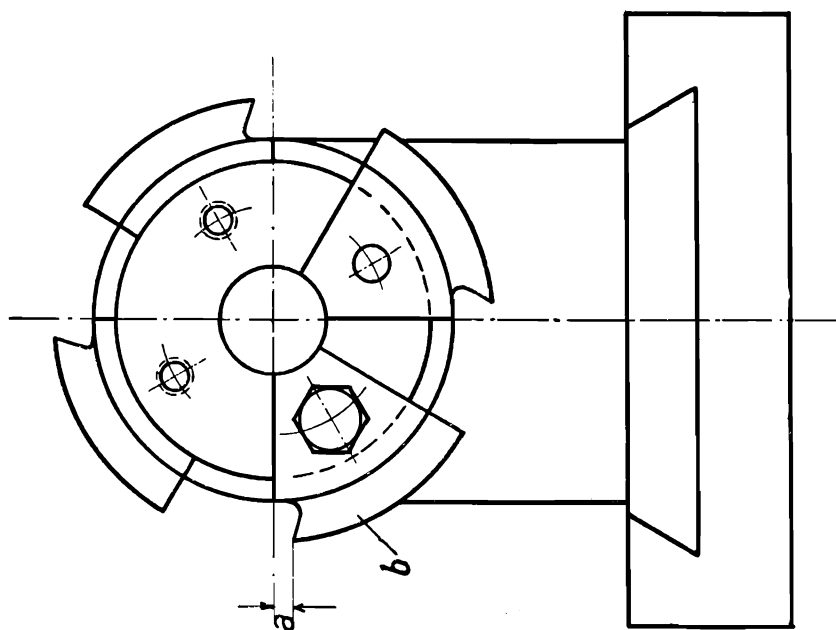


Fig. 2

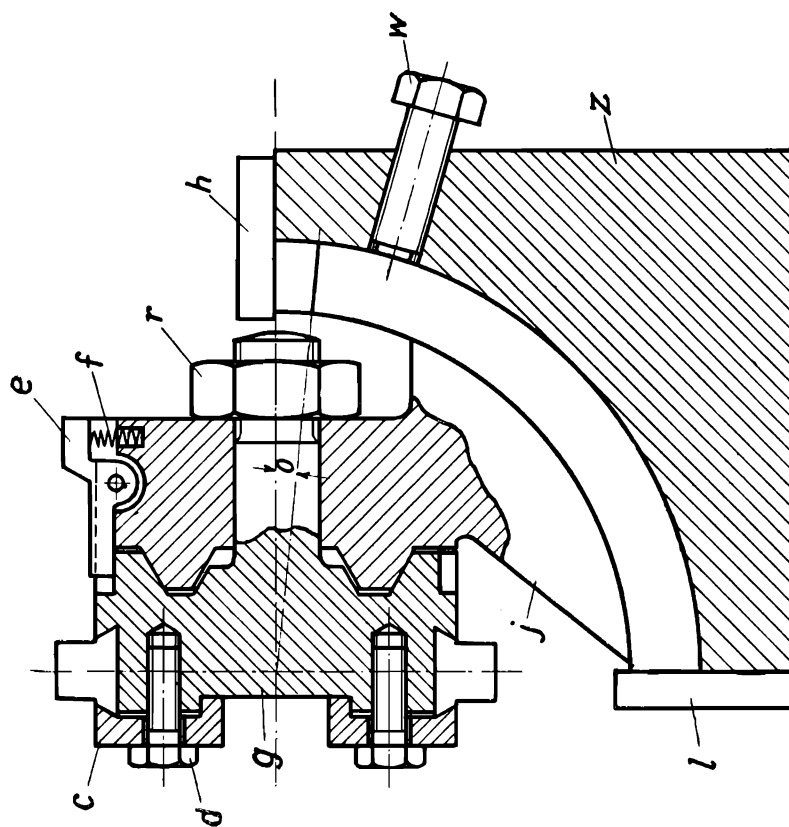


Fig. 1