



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 18.III.1969 (P 132 405)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 15.XII.1970

Kl. 21 f, 43

MKP H 01 r, 33/00

UKD

Współtwórcy wynalazku: Jan Czudek, Edwin Jaromski, Stanisław Matusiak, Jan Pilch

Właściciel patentu: Bielskie Zakłady Podzespołów Lampowych „Mewa”, Bielsko-Biała (Polska)

Sposób obróbki obrzeża łuski lamp żarowych i urządzenie do stosowania tego sposobu

1

Wynalazek dotyczy sposobu obróbki obrzeża łuski lamp żarowych i urządzenie do stosowania tego sposobu w operacji rolowania gwintu na łusce.

Przy produkcji łusek lamp żarowych występuje operacja cynkowania. W tej operacji kształt obrzeża łusek dotychczas produkowanych powodował masowe ich zakleszczanie się co powodowało, że znaczna część łusek zostawała nie pocynkowana wewnątrz łuski i wokół izolacji. Poza tym zakleszczanie się powodowało duże trudności przy ich sortowaniu, co obniżało znacznie wydajność pracy.

Celem wynalazku było opracowanie takiej obróbki obrzeża łuski, która by zapobiegała ich zakleszczaniu się w procesie cynkowania oraz skonstruowanie urządzenia do wykonania tego sposobu.

Istota sposobu obróbki łuski według wynalazku polega na tym, że w momencie zakończenia rolowania gwintu w łusce na jej obrzeżu zostaje wykonany rowek oraz molet. Obróbkę tę wykonuje się w tej samej operacji co rolowanie gwintu i na istniejących rolarkach dzięki wbudowaniu w nie specjalnego mechanizmu rowkującego.

Przedmiot wynalazku jest bliżej wyjaśniony na rysunku, gdzie fig. 1 przedstawia łuskę dotychczas produkowaną, fig. 2 — łuskę z wykonanym rowkiem i moletem, a fig. 3 i fig. 3a przedstawiają urządzenie rowkujące.

Sposób obróbki obrzeża łuski według wynalazku przebiega następująco: łuskę podaje się na ro-

2

larkę, gdzie zostaje na niej wykonany gwint i w momencie zakończenia rolowania gwintu na łuskę zaczyna działać urządzenie rowkujące, które na jej obrzeżu wykonuje rowek oraz molet.

Urządzenie rowkujące przymocowane jest do bocznej ściany korpusu rolarki w miejscu wystającej końcówki wału krzywkowego docisku rolki górnej walcującej gwint. Urządzenie to składa się z wału krzywkowego **1**, na którym zamocowana jest krzywka **2** współpracująca z rolką **8**, wykonującą rowek i molet na obrzeżu łuski, oraz z płytki zderzakowej **3**, sworznia łączącego **4**, sworznia lewego **5** i prawego **6** oraz ramienia rolki **7** i sprężyny **9**.

Zamocowana na końcówce wału krzywkowego **1** odpowiedniego kształtu krzywka **2**, nadaje ruch roboczy w odpowiednim czasie rolce **8** wykonującej rowek oraz molet na obrzeżu łuski. Napęd z krzywki **2** na rolkę **8** przenoszony jest przez płytkę zderzakową **3** współpracującą ze sworzniem łączącym **4** i sworzniem prawym **6** na sworzeń lewy **5**, ten unosząc ramię rolki **7** powoduje zadziałanie rolki **8**. Ruch powrotny sworznia lewego **5** odbywa się za pomocą sprężyny **9**. Odpowiedni kształt i ustawienie krzywki **2** pozwala na wykonanie rowka i moletu w momencie zakończenia rolowania gwintu. Ze względu na to, że w procesie rolowania gwintu następuje skręcanie się łuski, wykonanie rowka w tym czasie jest niemożliwe ponieważ może nastąpić jej pęknięcie. Urzą-

dzenie według wynalazku umożliwia wykonanie rowka na obrzeżu łuski w momencie zakończenia rolowania gwintu tj. skracania się łuski co zapobiega jej pękaniu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób obróbki obrzeża łuski lamp żarowych, **znamienny tym**, że w momencie zakończenia ro-

lowania gwintu na obrzeżu łuski wykonuje się rowek oraz molet.

2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1, **znamienne tym**, że na jego wale krzywkowym (1) jest osadzona krzywka (2), która nadaje napęd na rolkę (8) poprzez płytkę zderzakową (3), sworznie łączący (4), sworznie lewy (5) i prawy (6) oraz ramię rolki (7), zaś sprężyna (9) zapewnia ruch powrotny urządzenia.

