



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 26.10.73 (P. 166112)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.10.74

Opis patentowy opublikowano: 15.04.1977

MKP B23b 31/00

Int. Cl.² B23B 31/00



Twórcy wynalazku: Roman Stopka, Antoni Rutkowski

Uprawniony z patentu: Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa (Polska)

Podkładka do obróbki mechanicznej lusterek z miedzi stosowanych w indykatorach punktu rosy

1

Przedmiotem wynalazku jest podkładka do obróbki mechanicznej lusterek pomiarowych, stosowanych w indykatorach punktu rosy. Proces obróbki tych lusterek składa się z szeregu operacji toczenia. Podstawową trudnością przy wykonywaniu tych lusterek jest wykonanie kanałka obwodowego i stożkowego wgłębienia na powierzchni lusterka. Przy wykonywaniu tych operacji duża ilość lusterek zostaje zniekształcona na skutek nagrzewania się materiału, tarcia i stępienia noża czy też niedojścia chłodziwa.

Ponadto lusterka mają osłabioną wytrzymałość kołnierza na końcu kanałka, wynikającą ze zmniejszenia grubości kołnierza w czasie toczenia i polerowania. Powoduje to szkodliwe załamania płaszczyzny czołowej a nawet obrywanie się kołnierza.

Wszystkie wymienione wady spowodowane były brakiem odpowiednich elementów mocujących lusterko podczas końcowej operacji planowania płaszczyzny czołowej. Brak odpowiedniego mocowania w trakcie obróbki powodował obracanie się lusterka względem gniazda i szkodliwe zarysowania na powierzchni czołowej.

Przedmiotem wynalazku jest element mocujący lusterko podczas obróbki płaszczyzny czołowej, w postaci podkładki złożonej z dwóch półpierzści.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony przykładowo na załączonym rysunku, na którym fig. 1

2

przedstawia przyrząd do mocowania i planowania lusterka a fig. 2 — jeden z półpierzści podkładki.

Podkładka według wynalazku składa się z dwóch półpierzści 3, które umieszcza się w kanałku obwodowym lusterka 4 przed operacją planowania i polerowania powierzchni czołowej.

Lusterko 4 razem z podkładką umieszcza się w uchwycie do wrzeciona 1 tak aby był swobodny dostęp do planowania i polerowania powierzchni czołowej i przykręca się nakrętkę 2 do gniazda.

Na kołnierzu pozostawiony jest nadmiar materiału do planowania w końcowej operacji. Po sztywnym zamocowaniu lusterka w przyrządzie, planuje się za pomocą noża 5 powierzchnię czołową.

Stwierdzono, że po zastosowaniu podkładki ilość braków spadła do zera a jednocześnie został znacznie skrócony czas obróbki.

Zastrzeżenie patentowe

Podkładka do obróbki mechanicznej lusterek z miedzi, stosowanych w indykatorach punktu rosy, **znamienna tym**, że składa się z dwóch półpierzści (3), przeznaczonych do umieszczania we wnętrzu kanałka obwodowego lusterka (4) poddawanego obróbce, wskutek czego uzyskuje się trwałe zamocowanie lusterka w przyrządzie podczas końcowej operacji obróbki.

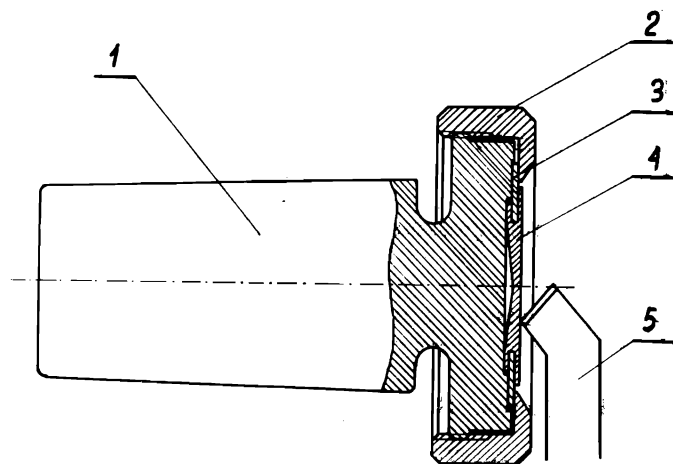


Fig. 1

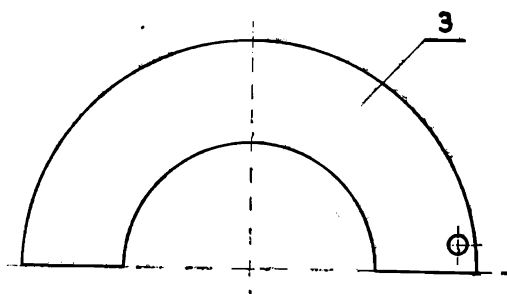
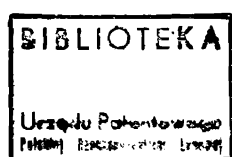


Fig. 2



Btk 2239/76 r. 120 egz. A4

Cena 10 zł