



URZĄD
PATENTOWY
PRL

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

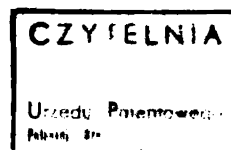
Int. Cl.⁴ B24B 11/08

Zgłoszono: 84 01 02 (P. 245546)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 84 11 19

Opis patentowy opublikowano: 1987 07 31



Twórca wynalazku: Bronisław Kończak

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Hutnicze Metali Wysokotopliwych „Polam”
im. J. Grimau,
Warszawa (Polska)

Sposób obróbki powierzchni kulistych

Przedmiotem wynalazku jest sposób obróbki powierzchni kulistych o małych gabarytach i dużym promieniu krzywizny, zwłaszcza styków wolframowych.

Znane są sposoby obróbki powierzchni kulistych tarczą ścierną elementów klejowych w gniazdach na powierzchni kuli. Sposób ten nie ma zastosowania przy obróbce drobnych elementów.

Sposób obróbki powierzchni kulistych według wynalazku polega na szlifowaniu obracającą się tarczą ścierną elementów umieszczonych na powierzchni kulistej czaszy głowicy. Obrabiane elementy mocuje się w gniazdach głowicy przy zastosowaniu podciśnienia.

Podczas pracy głowicę wprawia się jednocześnie w ruch obrotowy i w ruch wahadłowy. Oś obrotu ruchu wahadłowego znajduje się w środku krzywizny kulistej czaszy głowicy.

Sposób obróbki według wynalazku przedstawiony jest przykładowo na rysunku.

Przykładowo sposobem według wynalazku obrabia się płaskie styki wolframowe o grubości 0,8 mm cięte uprzednio z pręta $\varnothing 4$ i nadaje się jednej z płaszczyzn kształt kulisty. W tym celu przygotowane do szlifowania elementy 2 umieszcza się w gniazdach głowicy 1, której promień kulistej czaszy jest taki sam, jak żądany promień krzywizny szlifowanego styku 2. Elementy 2 utrzymuje się na powierzchni głowicy 1 przy pomocy podciśnienia. Głowicę 1 z przeznaczonymi do szlifowania elementami 2 wprawia się w ruch obrotowy względem osi wzdłużnej, oraz w ruch wahadłowy o kącie wychylenia wynoszącym około 70°. Oś obrotu głowicy 1 musi przechodzić przez środek kuli głowicy. Narzędziem szlifującym jest obracająca się tarcza 3, którą dosuwa się do wprawionej w ruch głowicy 1.

Przedstawiony sposób obróbki powierzchni kulistej ma zastosowanie do zespołowej obróbki płaszczyzn kulistych drobnych elementów a zwłaszcza kulistych styków wolframowych.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób obróbki powierzchni kulistych drobnych elementów umieszczonych na powierzchni kulistej przy użyciu tarczy ścierniej, **znamienny tym**, że obrabiane elementy (2) mocuje się na kulistej

czaszy głowicy (1) przy zastosowaniu podciśnienia i szlifuje się je wprowadzając głowicę jednocześnie w ruch obrotowy i wahadłowy.

