

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

87776

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 17.11.73 (P. 166597)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.11.74

Opis patentowy opublikowano: 30.03.1977

MKP B23g 3/02

Int. Cl.² B23G 3/02



Twórca wynalazku: Narcyz Jasiecki

Uprawniony z patentu: Świdnicka Fabryka Urządzeń Przemysłowych,
Świdnica (Polska)

Głowica do nacinania gwintów

1

Głowica do nacinania gwintów jest przyrządem warsztatowym, służącym do nacinania gwintów i rowków spiralnych w otworach, a także do wytaczania w nich rowków i podcięć.

Znane i stosowane głowice i oprawki nożowe, opisane w książce pt. „Zasady konstrukcji przyrządów, uchwytów i sprawdzianów specjalnych” W. Mermon, M. Field, M. Jüngst, WNT 1964, nie posiadają możliwości natychmiastowego, automatycznego wyłączenia noża po ukończonym przebiegu obróbczym, co ma szczególne znaczenie przy toczeniu gwintów lub rowków spiralnych wewnątrz otworów, gdyż stosowane wyłączenie ręczne nie gwarantuje uzyskania żądanej dokładności.

W głowicy do nacinania gwintów według wynalazku zastosowano obok znanego, uchylnego ramienia z nożem, odciskanego boczną sprężyną, zderzak przesuwny, napinany sprężyną, posiadający regulację wysunięcia na wielkość przesuwu roboczego głowicy. Zderzak jest związany sprężystością z ramieniem przy pomocy zaczepu wyłączającego, który po przekroczeniu określonego przesuwu roboczego głowicy wyłącza ramię wraz z nożem z położenia roboczego.

Zastosowanie automatycznego wyłączenia dźwigni ułatwia nacinanie wewnętrznych gwintów i spiralnych rowków oraz wykonywanie podtoczeń w otworach z żadaną dokładnością eliminując ręczną operację wyłączania noża.

2

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony przykładowo na rysunku w przekroju podłużnym. W oprawce 1 w przelotowym wycięciu 2 na kołku 5 jest zamocowane uchylne ramię 3 z nożem 4 na jednym końcu i jednostronnie zwężone na drugim. Przelotowe wycięcie 2 posiada po stronie noża jednostronne poszerzenie podcięciem 7. Ramię jest z boku odciskane sprężyną 6. Równoległe do ramienia, w odpowiednim otworze 9 w oprawce jest zamontowany zderzak 10 ze sprężyną 11 o regulowanym wysunięciu h przy pomocy wkręcanej końcówki 12, zabezpieczanej nakrętką 13. Końcówka 12 styka się z jednym końcem dźwigni wyłączającego zaczepu 14, stykającą się drugim końcem z ramieniem 3 ponad wyjęciem 8. Ramię odciskane sprężyną 6 opiera się o koniec dźwigni zaczepu 14 i w ten sposób jest ustalone w położeniu roboczym. W czasie pracy, po wykonaniu przez głowicę zadanego przesuwu roboczego, wielkości h , zderzak styka się z powierzchnią czołową obrabianego przedmiotu lub innego oporu i dalszy nacisk wywołany przesuwem głowicy powoduje, poprzez końcówkę 12 obrót dźwigni wyłączającego zaczepu 14', jej drugi koniec, wchodząc w wyjęcie 8, zwalnia ramię 3, które zostaje odchylone z położenia roboczego naciskiem bocznej sprężyny 6. Obrót ramienia o odpowiedni kąt umożliwia jednostronne zwężenie końca ramienia i poszerzenie miejscowe 7 przelotowego wycięcia 2 oprawki 1.

1

go napiętą sprężyną, **znamienna tym**, że w oprawce (1) mieści się zderzak (10), o nastawnym wysunięciu (h) odpowiadającym wielkości przesuwu roboczego głowicy, sprężyscie związany z zaczepem (14) ustalającym robocze położenie ramienia (3).

