

RZECZPOSPOLITA
POLSKAUrząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12) OPIS OCHRONNY (19) PL (11) 58831
WZORU UŻYTKOWEGO (13) Y1

(21) Numer zgłoszenia: 105091

(51) Intl⁷:

B23B 29/06

(22) Data zgłoszenia: 31.07.1996

(54)

Uchwyt montażowy głowicy skrawająco-naginatającej

(43)

Zgłoszenie ogłoszono:

02.02.1998 BUP 03/98

(45)

O udzieleniu prawa ochronnego ogłoszono:

31.10.2001 WUP 10/01

(73)

Uprawniony z prawa ochronnego:

Fabryka Zmechanizowanych Obudów
Ścianowych FAZOS SA, Tarnowskie
Góry, PL

(72)

Twórca wzoru użytkowego:

Joachim Widowski, Tarnowskie Góry, PL
Jan Kuliś, Tarnowskie Góry, PL

(57)

Ru 58831

Uchwyt montażowy głowicy skrawająco-nagniatającej

Przedmiotem wzoru użytkowego jest uchwyt montażowy głowicy skrawająco-nagniatającej przeznaczony do zakładania i zdejmowania z obrabiarki głowicy skrawająco-dogniatającej.

Głowica ta stosowana jest do obróbki mechanicznej powierzchni wewnętrznej rur. Głowicę osadzoną rozłącznie na drągu mocowanym w uchwycie wrzeciona tokarki wprowadza się do obrabianej rury zamocowanej w uchwycie szczękowym tokarki. Ruch posuwisto-obrotowy który nadaje się głowicy przez odpowiedni układ przeniesienia napędu umożliwia jednocześnie wykonywanie operacji roztaczania i nagniatania powierzchni wewnętrznej rury. Po przejściu głowicy przez rurę w jednym cyklu obróbki wymagane jest odmocowanie i zdjęcie głowicy z końcówki drąga, wysunięcie drąga z rury w pozycję wyjściową, wyjęcie rury z uchwytu szczękowego tokarki, a następnie ponowne zamocowanie głowicy na drągu przed następnym przejściem głowicy przez rurę w cyklu obróbczym. Zakładanie i zdejmowanie głowicy skrawająco-nagniatającej wymaga zastosowania odpowiedniego oprzyrządowania ze względu na znaczny ciężar głowicy i bezpieczeństwo pracy operatora maszyny.

Z praktyki warsztatowej znane są stosowane do tego celu uchwyty montażowe kleszczowe. Są to uchwyty zaopatrzone w

rozchylane półkoliste ramiona połączone przegubowo. Ramiona te po założeniu na głowicę i podniesieniu uchwytu ulegają samozaciśnięciu pod wpływem ciężaru głowicy podwieszanej na haku urządzenia dźwigowego.

Niekorzystną cechą konstrukcyjną uchwytu kleszczowego jest to, że głowica zamocowana w uchwycie kleszczowym nie ma możliwości obracania się wokół swej osi. Obrót głowicy jest konieczny przy wykonywaniu czynności zakładania lub zdejmowania głowicy z końcówki drąga napędzanego wrzecionem tokarki, ponieważ zespół mocowania głowicy jest tak skonstruowany, że dla prawidłowego zamocowania głowicy wymagany jest częściowy obrót głowicą o pewnen kąt wokół jej osi, tak aby kształtowa końcówka drąga została wsunięta w wybranie kształtowe głowicy.

Istotą wzoru użytkowego jest uchwyt montażowy głowicy skrawająco-nagniatającej posiadający dwie półobejmy kształtem dopasowany do zewnętrznej powierzchni tocznej głowicy skrawająco-nagniatającej. Półobejmy połączone są między sobą przegubowo za pomocą zawiasu. Na powierzchni zewnętrznej półobejmy zamocowane są trwale tulejki prowadzące cięgna transportowego w postaci linki stalowej. Linka służy do podwieszania uchwytu na haku urządzenia dźwigowego, celem wykonania przenoszenia, zakładania lub zdejmowania głowicy skrawająco-nagniatającej z obrabiarki. Ścianki boczne półobejmy dopasowane są rozstawem do szerokości powierzchni tocznej głowicy i stykają się z jej powierzchnią czołową zabezpieczając głowicę przed wysunięciem się z uchwytu w trakcie jej przenoszenia.

Zaletą rozwiązania jest łatwy i bezpieczny sposób zakładania i zdejmowania głowicy skrawająco-nagniatającej na końcówkę drąga napędzanego wrzecionem tokarki.

Uchwyt montażowy głowicy według wzoru użytkowego jest pokazany na rysunku, na którym fig.1 przedstawia uchwyt w widoku bocznym, a fig.2 przedstawia uchwyt w przekroju poprzecznym z umieszczoną w uchwycie głowicą skrawająco-nagniatającą.

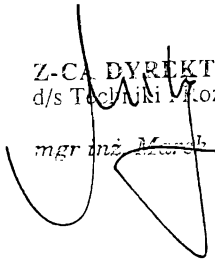
Uchwyt montażowy głowicy skrawająco-nagniatającej posiada dwie półobejmy 1 kształtem dopasowane do zewnętrznej powierzchni tocznej 7 głowicy skrawająco-nagniatającej 9. Półobejmy 1 połączone są między sobą przegubowo zawiasem 2. Na powierzchni zewnętrznej 6 półobejm 1 zamocowane są trwale tulejki prowadzące 3 cięgna transportowego 4.

Ścianki boczne 5 półobejm 1 dopasowane są rozstawem do szerokości powierzchni tocznej 7 głowicy 9 i stykają się z powierzchnią czołową 8 głowicy 9.



Z-CA DYREKTORA
d/s Techniki Rozwoju

mgr inż. Marek Mika

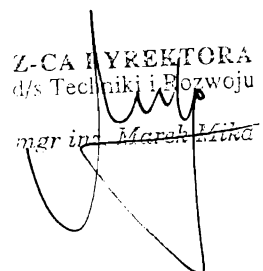


Zastrzeżenie ochronne

Uchwyt montażowy głowicy skrawająco-nagniatającej posiadający dwie półobejmy połączone przegubowo, znamieny tym, że półobejmy (1) są kształtem dopasowane do zewnętrznej powierzchni tocznej (7) znanej głowicy skrawająco-nagniatającej (9), oraz połączone między sobą przegubowo zawiasem (2), przy czym na powierzchni zewnętrznej (6) półobejm (1) zamocowane są trwale tulejki prowadzące (3) cięgna transportowego (4), natomiast ścianki boczne (5) półobejm (1) dopasowane są rozstawem do szerokości powierzchni tocznej (7) głowicy (9) i stykają się z powierzchnią czołową (8) głowicy (9).



Z-CIA DYREKTORA
d/s Techniki i Rozwoju


~~mgr inż. Marek Mika~~

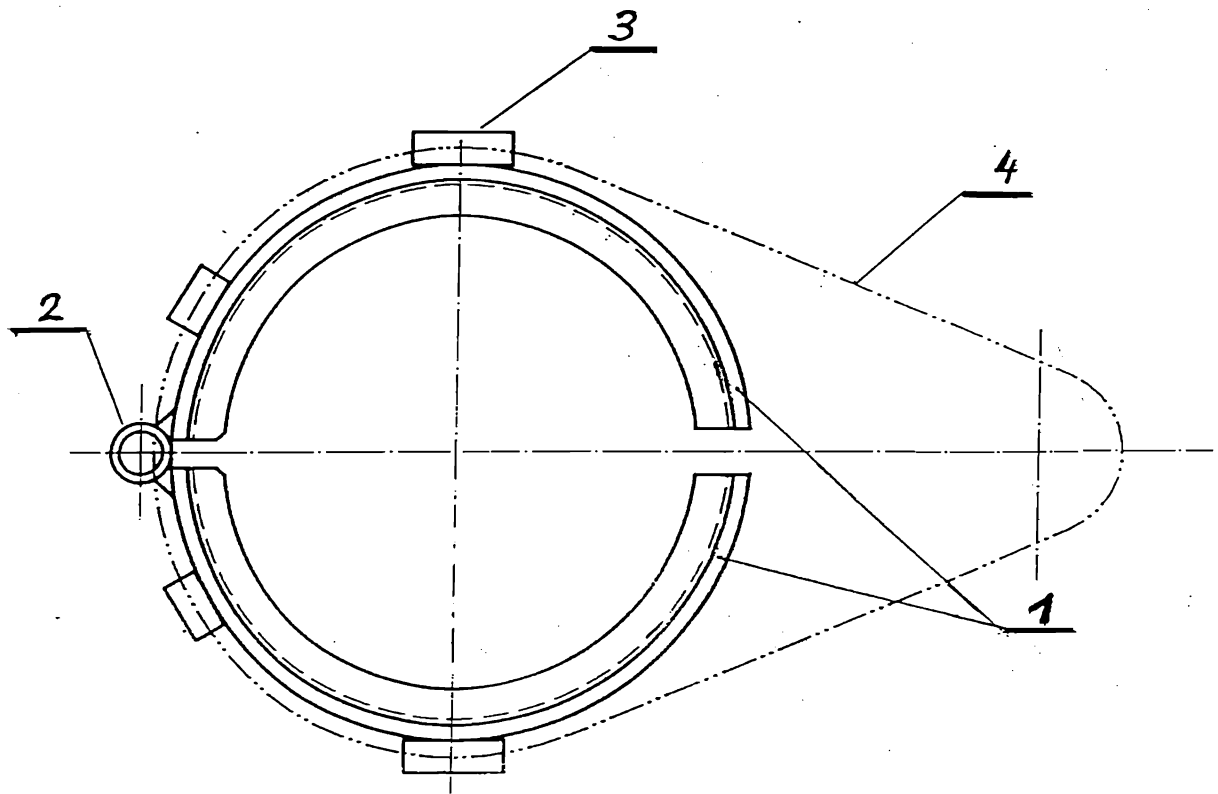


fig. 1

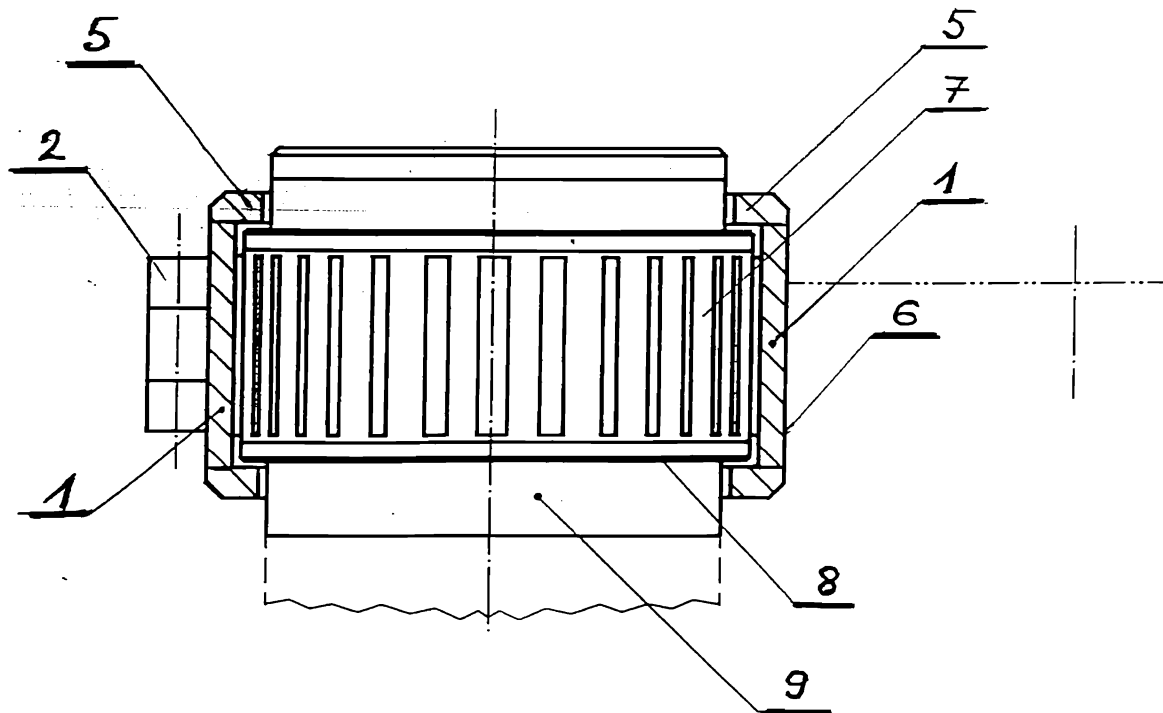


fig. 2

[Handwritten signature]

Z-CA DYREKTORA
d/s Techniki i Rozwoju

mgr inż. Marek Mika

[Handwritten signature]