



Republik
Österreich
Patentamt

(11) Nummer: **AT 404 236 B**

(12)

PATENTCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 1148/96

(22) Anmeldetag: 28. 6.1996

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 2.1998

(45) Ausgabetag: 25. 9.1998

(51) Int.Cl.⁶ : **B23Q 16/00**
B23B 25/06

(56) Entgegenhaltungen:

DE 831478C SU 1366-303A

(73) Patentinhaber:

REITER ANTON
A-4400 STEYR, OBERÖSTERREICH (AT).

(72) Erfinder:

REITER ANTON
STEYR, OBERÖSTERREICH (AT).

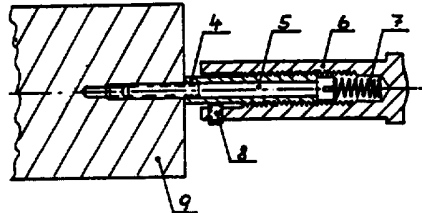
(54) VOREINSTELLADAPTER FÜR DREHWERKZEUGHALTER

(57) Die Erfindung betrifft einen Voreinstelladapter für Drehwerkzeughalter, welcher eine längenmäßige Voreinstellung der Drehwerkzeuge außerhalb der Drehmaschinen ermöglicht.

Durch eine am Drehwerkzeughalter an der rückwärtigen Stirnseite angeschraubte Gewindehülse (4), sowie einer verstellbaren Gewindebüchse (6), wird eine genaue Voreinstellmöglichkeit außerhalb der Drehmaschinen geschaffen.

Diese Voreinstellung der Drehwerkzeuge kann auf einem eigenen Voreinstellplatz mittels Endmaße und Uhranschlag durchgeführt werden.

Der vorgestellte Voreinstelladapter kann für alle Außen-Drehwerkzeughalter bei konventionellen und C.N.C. Drehmaschinen eingesetzt werden.



AT 404 236 B

Die Erfindung betrifft einen Voreinstelladapter für Drehwerkzeughalter zur Außendrehbearbeitung, mit welchem eine Voreinstellung bezogen auf den Drehdurchmesser außerhalb der Drehmaschine durchgeführt werden kann.

Ziel der Erfindung ist es, mit dem fix am Drehwerkzeug angeschraubten Voreinstelladapter eine einfache und kostengünstige Lösung zu bieten, mit der eine dauerhafte Maßjustierung am Drehwerkzeughalter gewährleistet wird.

Diese Voreinstelladapter können für alle Drehwerkzeughalter mit rechteckigem oder quadratischem Querschnitt, sowie für alle Geometrieformen der Wendeschneidplatten verwendet werden, wobei auch bei bereits gebrauchten Drehwerkzeughaltern ein Nachrüsten möglich ist.

Vorrichtungen zum Einstellen von Drehwerkzeugen sind aus der Deutschen Patentschrift DE 831 478 C (A.BECHLER) 10. Jänner 1952 (10.01.52.) und Soviet Inventions Illustrated Sektion Mechanik, Woche 8831, 14. September 1988 (14.09.88) Derwent Publications LTD London, P 54 SU 1366-303-A (LEME) bekannt.

Jedoch sind diese Vorrichtungen kompliziert und aufwendig gestaltet, bzw. ist die Ausführung als integrierter Maschinenteil konzipiert und nicht am Drehwerkzeughalter eigenständig angebracht.

Die Figurendarstellung zeigt mit der Figur 1 den Voreinstelladapter im Längsschnitt, sowie mit der Figur 2 die rückwärtige Ansicht im montiertem Zustand mit dem Drehwerkzeughalter.

Der in der Figur 1 dargestellte Voreinstelladapter besteht aus der Gewindehülse 4, welche mit einer Schraube 5, am Drehwerkzeug 9 angeschraubt ist.

Mit der verstellbaren Gewindebüchse 6, kann die gewünschte Länge des Drehwerkzeuges genau eingestellt werden.

Um ein unfreiwilliges Verdrehen der Gewindebüchse 6 zu vermeiden, wird eine Druckfeder 7, im Inneren der Gewindebüchse eingebracht.

Der genaue mittlere Anschlagpunkt an der Gewindebüchse wird durch die bombierte Ausführung der rückwärtigen Stirnseite gewährleistet.

Vorzugsweise wird das Gewinde der Gewindehülse 4 und der Gewindebüchse 6, als Feingewinde ausgeführt, wodurch sich eine sehr genaue Einstellmöglichkeit im Mikrobereich ergibt.

Mit der Wurmsschraube 8, wird eine zusätzliche Fixiermöglichkeit der Gewindebüchse 6 gewährleistet.

Zusammenfassend weist erfindungsmäßig der neue Voreinstelladapter folgende Vorteile gegenüber dem bekannten Stand der Technik auf:

- a.) Einfache und kostengünstige Ausführung, sowie einsetzbar für alle Ausführungen von Außen-Drehwerkzeughaltern mit rechteckigem oder quadratischem Querschnitt.
- b.) Keine Behinderung beim Spannen und eventuellen Nachschleifen durch den montierten Voreinstelladapter.
- c.) Für konventionelle und C.N.C-Drehmaschinen in gleicher Weise einsetzbar.

Patentansprüche

1. Voreinstelladapter für Drehwerkzeughalter für die Außendrehbearbeitung, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine Gewindehülse (4) mit einer Schraube (5) am Werkzeughalter (9) fix angeschraubt ist und daß mit einer verstellbaren Gewindebüchse (6) eine genaue Maßvoreinstellung des Drehwerkzeughalters in der Längsachse ermöglicht wird.
2. Voreinstelladapter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine Druckfeder (7) Druck auf die Gewindebüchse (6) ausübt.
3. Voreinstelladapter nach Anspruch 1 od. 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß mit einer Wurmsschraube (8) die Gewindebüchse (6) mit der Gewindehülse (4) fixiert wird.

Hiezu 1 Blatt Zeichnungen

Fig. 1

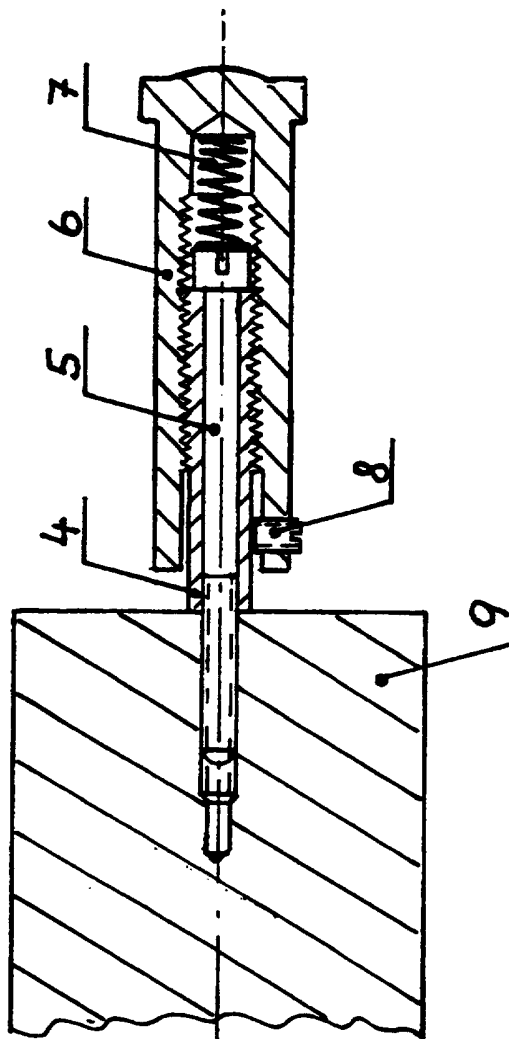


Fig. 2

