

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

89874

Patent dodatkowy
do patentu _____

MKP B23p 9/00

Zgłoszono: 29.11.73 (P. 167 027)

Pierwszeństwo: _____

Int. Cl.² B23P 9/00

Zgłoszenie ogłoszono: 02.11.74

Opis patentowy opublikowano: 15.03.1977

CZYTELNIA

Urząd Patentowy
P. O. Box 1000 (Warszawa)

Twórcy wynalazku: Mieczysław Kopczyk, Jerzy Laszczak, Zbigniew Wiśniowski,
Julian Roman

Uprawniony z patentu: Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych „Glinik”,
Gorlice (Polska)

Głowica skrawająco-dogniatająca do obróbki elementów walcowych

Przedmiotem wynalazku jest głowica skrawająco-dogniatająca do obróbki elementów walcowych.

Znane są głowice skrawające wielonożowe oraz dogniataki z rolkami dociskanyymi hydraulicznie pracujące osobno. Stan techniki znany jest z książki „Obróbka gładkościowa”. E. Górski Warszawa 1963 r, wyd. I str 277 oraz prospektu głowicy skrawającej „Birgsmüller” RFN str 1.

Celem wynalazku jest opracowanie głowicy skrawająco-dogniatającej do obróbki elementów walcowych, w której proces skrawania i dogniatania wykonywany byłby w czasie jednego posuwu wzdłużnego obrabiarki.

Głowica skrawająco o-dogniatająca do obróbki elementów walcowych wyposażona jest w noże skrawające oraz rolki dogniatające, posiada pracujące równocześnie i przesuwające się promieniowo noże i rolki umieszczone we wspólnym korpusie, przy czym położenie noży względem osi obrabianego elementu sterowane jest hydraulicznie.

Przy użyciu tych głowic powierzchnie walcowe obrabiane są równocześnie poprzez skrawanie i dogniatanie, przy czym zmiana obrabianej średnicy następuje bez konieczności przerywania procesu obróbki skrawaniem.

Rozwiązanie głowicy według wynalazku zmierza do skrócenia czasu wykonania operacji skrawania i dogniatania, powodując większą przepustowość obrabianych elementów.

W dotychczasowym rozwiązaniu operacje te wykonuje się oddzielnie, a zmiana średnicy wymaga ręcznego przezbierania głowicy skrawającej i dogniatającej.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku w częściowym przekroju podłużnym.

Jak uwidoczniono na rysunku noże skrawające 1 zamocowane w tłoku 2 regulowane nakrętką 3 umieszczone są w cylindrach 4. Rolki dogniatające 5 wraz z tłokiem 6 regulowanym nakrętką 7 współpracują z cylindrem 8. Cylindry noży 4 i rolek 5 umieszczone są we wspólnym korpusie 9. Przewody hydrauliczne 10 łączą cylindry 4 i 8 z elementem sterowania 11.

Noże skrawające 1 wraz z tłokiem 2 oraz rolki dogniatające 5 wraz z tłokiem 6 przesuwają się osiowo. Wielkość przesuwu regulowana jest za pomocą nakrętek 3 i 7. Sterowanie nożami 1 oraz rolkami 5 odbywa się za pomocą elementów sterowania hydraulicznego 11.

Zastrzeżenie patentowe

Głowica skrawająco-dogniatająca do obróbki elementów walcowych, wyposażona w noże skrawające oraz rolki dogniatające, z n a m i e n n a t y m, że posiada pracujące równocześnie i przesuwające się promieniowo noże (1) i rolki (6) umieszczone we wspólnym korpusie (9), przy czym położenie noży (1) względem osi obrabianego elementu sterowane jest hydraulicznie.

