

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y

87901

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 29.06.74 (P. 172 331)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.10.75

Opis patentowy opublikowano: 31.07.1978

MKP B21k 23/04

Int. Cl². B21K 23/04

CIŚNIENIA

Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Bogdan Tamioła, Edward Musikowski, Wiesław Białecki,
Stanisław Broda, Wiesław Weroński

Uprawniony z patentu: „Polmo” Kieleckie Zakłady WYROBÓW Metalowych,
Kielce (Polska)

Narzędzie do tłoczenia na gorąco czasz grubościennych z kołnierzem

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest narzędzie do tłoczenia na gorąco czasz grubościennych z płaskim lub profilowym kołnierzem.

Czasze grubościenne z kołnierzem wykonuje się na młotach lub prasach w matrycach, których części robocze odpowiadają ściśle zarysowi odkuwki. Kucie w matrycach posiada tę wadę, że wymaga stosowania pras lub młotów o energii zależnej od rzutu powierzchni odkuwki w płaszczyźnie podziału matryc.

Celem wynalazku jest opracowanie narzędzia pozwalającego na wykonywanie czasz z kołnierzem przy użyciu młotów lub pras o znacznie mniejszej energii. Cel ten zgodnie z wynalazkiem został osiągnięty w ten sposób, że część dolną narzędzia stanowi pierścień przelotowy, którego część górną posiada profil odpowiadający profilowi kołnierza czaszy. Natomiast stempel narzędzia posiada część roboczą o zarysie zgodnym z zarysem czaszy z kołnierzem.

Takie rozwiązanie narzędzia pozwala na wykonywanie czaszy z kołnierzem z krążka blachy o grubości odpowiadającej maksymalnej grubości ścianki czaszy i wymaga nieznacznej siły nacisku, ponieważ rzut powierzchni dolnego narzędzia został zmniejszony o powierzchnię otworu przelotowego w matrycy odpowiadającej rzutowi powierzchni czaszy. Dzięki temu główna energia urządzenia została skierowana na wyprofilowanie kołnierza. Kształt zewnętrzny i wewnętrzny czaszy uzależniony jest od profilu stempla.

Przedmiot wynalazku został przedstawiony na rysunku w przykładzie wykonania gniazda stopy teleskopu do podnośnika hydraulicznego, na którym fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny dolnej części narzędzia, fig. 2 — przekrój górnej części narzędzia, a fig. 3 — przekrój poprzeczny odkuwki.

Jak pokazano na rysunku dolną część narzędzia stanowi pierścień przelotowy 1 którego średnica wewnętrzna odpowiada zewnętrznej średnicy czaszy 3, a górna powierzchnia pierścienia przelotowego 4 odpowiada zewnętrznej części kołnierza czaszy 5. Stempel narzędzia 2 posiada część roboczą 6 zgodną z profilem czaszy z kołnierzem.

Zastrzeżenie patentowe

Narzędzie do tłoczenia na gorąco czasz grubościennych z kołnierzem, z n a m i e n n e t y m, że dolną część narzędzia stanowi pierścień przelotowy (1), którego część górna (4) posiada profil odpowiadający profilowi zewnętrznej części kołnierza czaszy (5), natomiast stempel narzędzia (2) posiada część roboczą (6) zgodną z profilem czaszy z kołnierzem.

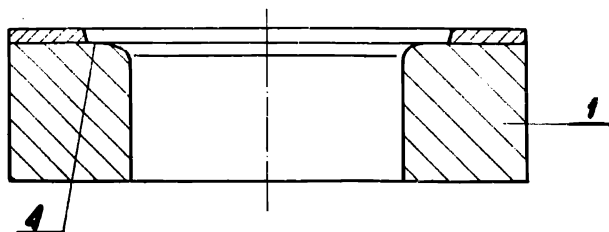


Fig. 1

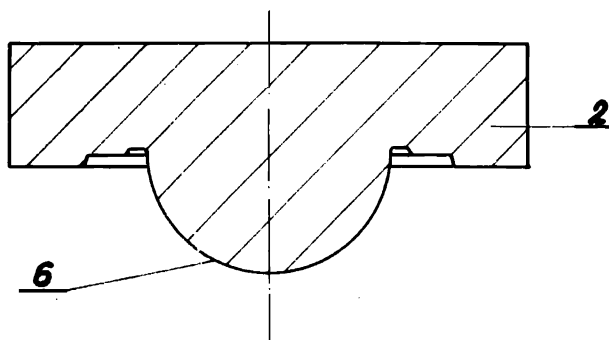


Fig. 2

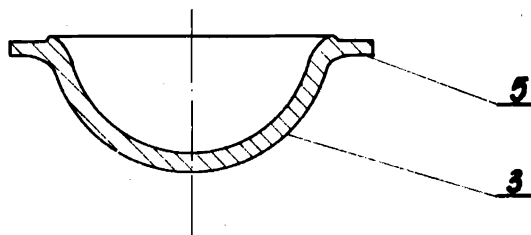


Fig. 3