



URZĄD
PATENTOWY
PRL

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr

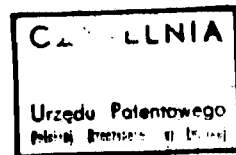
Int. Cl.³ B24B 11/00

Zgłoszono: 22.03.79 (P. 221264)

Pierwszeństwo:

Zgłoszenie ogłoszono: 11.08.80

Opis patentowy opublikowano: 30.04.1983



Twórca wynalazku: Kazimierz Lutek

Uprawniony z patentu tymczasowego: Politechnika Lubelska,
Lublin (Polska)

Sposób docierania elementów przegubów kulistych

Przedmiotem wynalazku jest sposób docierania przegubów kulistych zwłaszcza za pomocą proszku ściernego.

Znane są sposoby docierania powierzchni kulistych przy wykorzystaniu urządzeń w których pracują dwie części docierające wykonujące dwa ruchy obrotowe lub też jeden ruch obrotowy a drugi ruch wahliwy. Najbardziej zbliżony jest sposób wynikający z polskiego patentu nr 64 816 polegający na tym, że docierak wykonuje ruch obrotowy wokół własnej osi, a przedmiot docierany wykonuje ruch wahadłowy wokół osi przechodzącej przez środek kuli. Wadą wyżej wymienionego sposobu docierania powierzchni kulistych jest to, że stwarzają one możliwość pokrywania się torów punktu na powierzchniach docieranych, a ponadto znane sposoby nie zapewniają możliwości regulacji nacisków jednostkowych, które odgrywają bardzo ważną rolę w procesie docierania.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie powyższych wad poprzez opracowania sposobu wzajemnego docierania elementów przegubów kulistych zapewniającego uzyskanie krzyżowania się torów punktu.

Istotą sposobu według wynalazku jest to, że napęd sworzni kulistego, którego koniec wychylony pod kątem 12° , wykonuje ruch po okręgu i jednocześnie obraca się względem własnej osi, realizowany jest przez tarczę i koła zębate. Natomiast bezstopniowy ruch obrotowy pierścieni i regulacji nacisków jest realizowany przez zespół napędowy pierścieni. Korzystnym skutkiem stosowania wynalazku jest to, że docierane elementy, dzięki ruchom przestrzennym tu występującym i możliwości regulacji nacisków jednostkowych, uzyskują wysoki stopień przylegania, a czas wykonywanej operacji docierania jest znacznie krótszy.

Przedmiot wynalazku według sposobu uwidoczniony jest na rysunku.

Sworzeń kulisty 1 otrzymuje napęd od wrzeciona wiertarki poprzez tarczę 2 wykonując ruch obrotowy pod kątem 12° i jednocześnie obrót względem własnej osi w wyniku obtaczania się koła zębatego z_2 po kole z_1 zamocowanym na tulei wiertarki 3. Ruch obrotowy oprawki 4 z pierścieniami 5 realizowany jest od reduktora 6 z bezstopniową regulacją prędkości obrotowej. Regulacja nacisków jednostkowych jest realizowana poprzez dokręcenie nakrętki 7 o skoku 1 mm naciskającej cechowaną sprężynę 8. Napęd reduktora 6 uzyskiwany jest od silnika prądu stałego poprzez bezstopniową regulację prędkości obrotów.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób docierania elementów przegubów kulistych, **zamienny tym**, że sworzniowi nadaje się napęd od wrzeciona wiertarki poprzez tarczę (2) który wykonując ruch obrotowy pod kątem 12° i jednocześnie obrót względem własnej osi w wyniku obtaczania się koła zębatego (z_2) po kole (z_1) zamocowanym na tulei

wiertarki (3), a ruch obrotowy oprawki (4) z pierścieniami (5) realizuje się od reduktora (6) z bezstopniową regulacją prędkości obrotowej, przy czym regulacja nacisków jednostkowych jest realizowana poprzez dokręcenie nakrętki (7) o skoku 1 mm naciskającej cechowaną sprężyną (8), a napęd reduktora (6) uzyskiwany jest od silnika prądu stałego poprzez bezstopniową regulację prędkości obrotów.

