

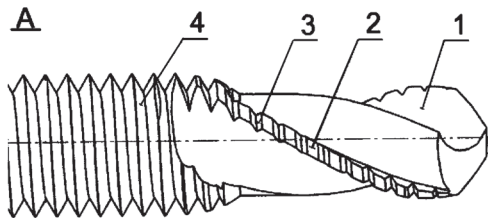
A1 (21) 427967 (22) 2018 11 29

(51) B23G 5/06 (2006.01)
B23B 51/08 (2006.01)
B23G 7/02 (2006.01)(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM.STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) GIL STANISŁAW; ZAGÓRSKI KRZYSZTOF

(54) Narzędzie do wygniatania gwintów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest narzędzie do wygniatania gwintów, które składa się z części wierzącej otwór, części gwintującej oraz części chwytowej. Część wierząca (1), łączy się bezpośrednio z częścią gwintującą (4). Część wierząca (1) ma kształt zbliżony do kształtu wiertła, które ma narastającą średnicę, od równej średnicy rdzenia do równej średnicy pełnego zarysu części gwintującej (4) narzędzia. Ponadto część wierząca (1) ma dwie główne krawędzie skrawające przechodzące w łysinki (2) stanowiące prowadnik gwintownika wygniatającego (4). Na łysinkach (2) nacięte są rowki (3) o skoku równym skokowi części gwintującej i głębokości zwiększającej się do pełnego wymiaru części gwintującej (4). Rowki (3) mają przekrój trójkątny, odpowiadający kształtowi rowka będącej gwintownikiem wygniatanym.

(3 zastrzeżenia)



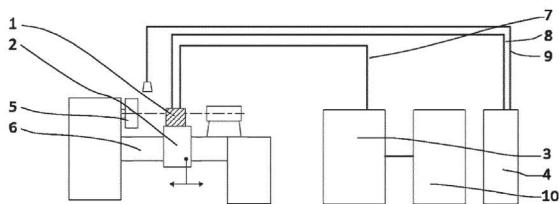
A1 (21) 427860 (22) 2018 11 21

(51) B23K 26/00 (2014.01)
B23P 23/04 (2006.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) CHWALCZUK TADEUSZ ADAM; KIERUJ PIOTR;
WICIAK MARTYNA; FELUSIAK AGATA;
PRZESTACKI DAMIAN

(54) Imak narzędziowy tokarki do laserowego wspomaganie skrawania oraz układ wspomaganie skrawania w tokarce

(57) Przedmiotem wynalazku jest imak narzędziowy tokarki do laserowego wspomaganie skrawania mocowany w suporcie tokarki zawierający układy optyczny wymiennych soczewek dostarczający za pomocą światłowodu wiązkę lasera z rezonatora (3) w strefę skrawania oraz przewód układu chłodzenia strefy skrawania, zasilany z gazowego układu chłodzącego tokarki (4). Przedmiotem wynalazku jest również układ wspomaganie skrawania tokarki, który zawiera imak narzędziowy (1) oraz zasilany z gazowego układu chłodzącego tokarki (4) przewód (9) układu chłodzenia przedmiotu obrabianego lub jego mocowania.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 427841 (22) 2018 11 21

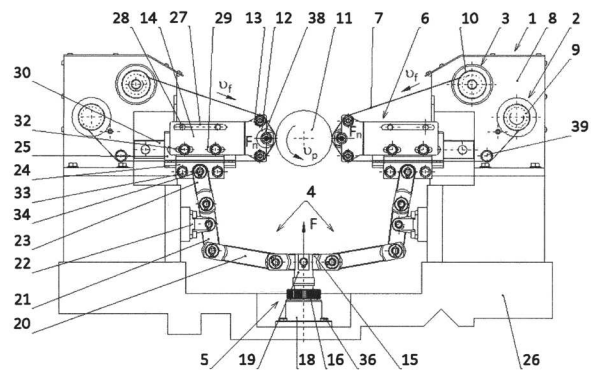
(51) B24B 21/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin
(72) KACALAK WOJCIECH; BUDNIAK ZBIGNIEW;
TANDECKA KATARZYNA

(54) Głowica do wygładzania foliami ściernymi zewnętrznych powierzchni przedmiotów obrabianych

(57) Przedmiotem wynalazku jest głowica do wygładzania foliami ściernymi zewnętrznych powierzchni przedmiotów obrabianych charakteryzująca się tym, że posiada dwa układy przesuwu (1) folii ścierniej (7) umieszczone symetrycznie względem poziomej osi przedmiotu obrabianego (11) składające się z dwóch rolek (9, 10), połączonych z korpusem (8) zamocowanym na stałe na suporcie (26). Jedna z rolek (10) jest magazynem folii ścierniej, a druga jest napędzaną rolką nawijającą (9) zużytą folię ścierną (7), która ma możliwość przemieszczania folii ścierniej (7) między tymi rolkami przez przemieszczany poziomo na prowadnicach (30) zespół docisku (6) folii ścierniej (7) zawierający rolkę dociskową (12) oraz dwie rolki prowadzące (13). Głowica posiada także mechanizm dźwigniowy (4) sprzężony z mechanizmem docisku (5).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 427839 (22) 2018 11 21

(51) B24B 21/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KOSZALIŃSKA, Koszalin
(72) KACALAK WOJCIECH; TANDECKA KATARZYNA;
BUDNIAK ZBIGNIEW

(54) Zespół głowic trójstrefowego mikrowygładzania przedmiotów obrotowych foliami ściernymi

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół głowic do trójstrefowego mikrowygładzania przedmiotów obrotowych (1) foliami ściernymi (2) zapewniający mikrowygładzanie przedmiotów obrabianych (2) jednocześnie dwiema foliami ściernymi (2), obejmujący dwie głowice do mikrowygładzania – głowicę (12) do mikrowygładzania wstępnego oraz głowicę (13) do mikrowygładzania zasadniczego i końcowego, zawierające: rolki prowadzące (4) folię ścierną (2), rolki podające (7) folię ścierną (2), rolki napędzające i zwijające (8) folię ścierną (2) oraz folię ścierną (2). Głowica (12) do mikrowygładzania wstępnego posiada ponadto ruchomą rolkę dociskową (14) o nieciągłej powierzchni z regularnie rozmieszczonymi wgłębieniami i/lub rowkami, dociskającą folię ścierną (2) do obrabianej powierzchni przedmiotu obrabianego (1), a głowica (13) do mikrowygładzania zasadniczego i końcowego, posiada ruchomą rolkę dociskową (3) oraz przesuwoną rolkę napinającą (16) folię ścierną (2), przy czym rolka dociskowa (3) realizuje docisk folii ścierniej (2) do przedmiotu obrabianego (1), a rolka napinająca (16) zapewnia zmianę odległości rolek — dociskowej (3) oraz napinającej (16), a tym samym zmianę długości strefy (11) mikrowygładzania końcowego, aby wypadkowa równoważących się sił docisku z wszystkich stref (9, 10, 11) mikrowygładzania w procesie obróbki powierzchni była jak najmniejsza. Wynalazek pozwala na zastosowanie mniejszych sił docisku w procesie mikrowygładzania powierzchni foliami ściernymi (2), a tym samym zmniejszenie odkształceń układu technologicznego oraz umożliwienie ponowne-