

PATENT

N^o 500. ✓

BESKRIFNING

OFFENTLIGGJORD AF

KONGL. PATENTBYRÅN.

C. G. SJÖSTRÖM.

BROOKLYN, NEW-YORK (NORDAMERIKAS FÖRENTA STATER).

Apparat för underlättande af gängskärning i svarf.

Patent i Sverige från den 14 april 1886.

FÖRFALLET.

Ifrågavarande uppfinning afser en apparat för att underlätta inställningen af svarfstålet, då man skär skrufvar i svarf. Såsom bekant, måste man vid gängskärning i svarf låta svarfstålets arbete upprepas flera gånger och därför efter hvarje rörelse framåt koppla supporten från ledarskrufven, draga den till baka till utgångspunkten och skära en ny spån, tills gängorna blifva färdigskurna. På det att svarfstålet för hvarje gång må komma rätt in i gängorna, måste supporten och skrufämnet alltid noga intaga bestämda ställningar i förhållande till hvarandra, hvilka ställningar man brukar utmärka med kritstreck eller dylikt.

Dessa märken blifva dock alltid mer eller mindre otillförlitliga och kunna af någon tillfällighet lätt utplånas. Denna olägenhet undvikas helt och hållet medelst användning af ifrågavarande apparat, som, fastskrufvad vid supporten, alltid visar, när stålet passar in i gängningen.

A vidfogade ritning visar fig. 1 apparaten fäst i svarfven, af hvilken därför äfven en del är visad, sedd framifrån. Fig. 2 visar samma delar sedda i plan.

Apparaten består af en vertikal axel *A*, som är lagrad i bygeln *B*. Axeln *A* är i nedre änden försedd med ett skrufljul *C*, hvars kuggar hafva samma stigning som gängorna i ledarskrufven *D* och ingå i densamma. I öfre änden af axeln *A* finnes en rund skifva *E*, som medelst vingmuttern *F* kan skruvas fast mot axeländen, så att den deltar i axelns rotation, men eljest kan vridas löst omkring. Skifvan *E* är på öfversidan graderad. En visare *G*, fäst vid bygeln *B*, visar med sin spets på nämnda gradering. Hela apparaten fästes vid supporten medelst en skruf

H, som går genom ett långs bygeln gående spår. Apparaten kan därför höjas eller sänkas, så att skrufljulet *C* kommer på lagom höjd eller midt för ledarskrufven.

Om svarfven är i gång, men supporten står stilla, vrider sig axeln *A* med sin skifva *E* omkring, men är supporten kopplad till ledarskrufven, så att den rör sig, roterar ej axeln *A*. Om supporten, sedan den gått framåt, kopplas lös från ledarskrufven och föres till baka, roterar åter axeln *A*. Dervid representerar hvarje graddel, som går förbi visaren *G*, alltid en viss väglängd långs svarfprismat eller ett visst antal gängor på ledarskrufven. Kugghjulet *C* måste tydligen hafva samma stigning som gängorna å ledarskrufven och skifvan *E* graderas i analogi dermed.

Om till exempel ledarskrufven har 4 gängor på en längdenhet, så gifvas åt hjulet så många kuggar och delas skifvan i så många delar, att produkten af antalet gängor å en längdenhet af ledarskrufven och antalet delar på skifvan blir lika med antalet kuggar i hjulet, d. v. s. motsvarar ett hvarf af hjulet. Om, såsom nyss sades, ledarskrufven har 4 gängor på en längdenhet och skifvan delas i 6 delar, så får hjulet 24 kuggar; om skifvan delas i 8 delar, får hjulet 32 kuggar o. s. v., eller omvänt, om man vill gifva hjulet 20 kuggar, så delas skifvan i 5 delar. Resultatet blir att man kan på skifvan afläsa, då supporten eller stålet befinner sig vid ett visst läge från utgångspunkten. Då man nu vid gängning vanligen skär ett visst antal gängor på längdenheten å den skruf, som gängas, så behöfver man endast vrida skifvan, så att visaren befinner sig midt öfver ett gradstreck, då gängningen skall börja. När supporten sedan under

gängningen föres till baka medelst kuggstången, roterar skifvan, på sådant sätt att stålet kommer att passa riktigt in i gängningen för hvarje gång ett delstreck på skifvan befinner sig under visaren. Vanligen drager man supporten så långt till baka, att stålet befinner sig utanför skruvens ände. Man passar sedan på att koppla supporten till ledarskrufven, då visaren står midt öfver ett delstreck. Supporten med stålet börja då röra sig framåt och stålet går riktigt in i gängan vid änden af skruven, som skäres.

Det är tydligtvis intet som hindrar att stålet, om man så önskar, sättes in att skära i gängan hvar som helst. Man behöfver därför

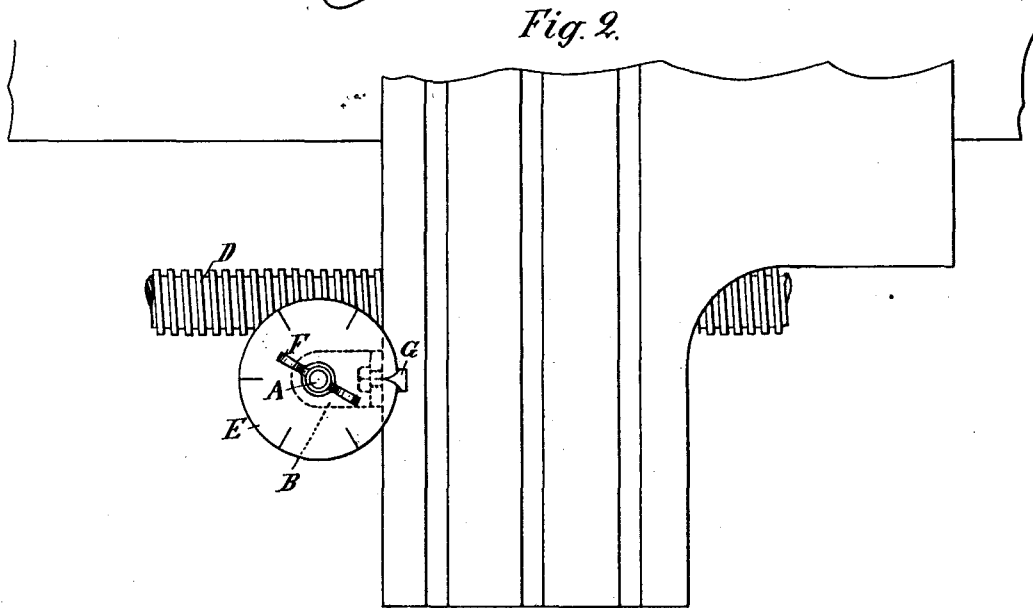
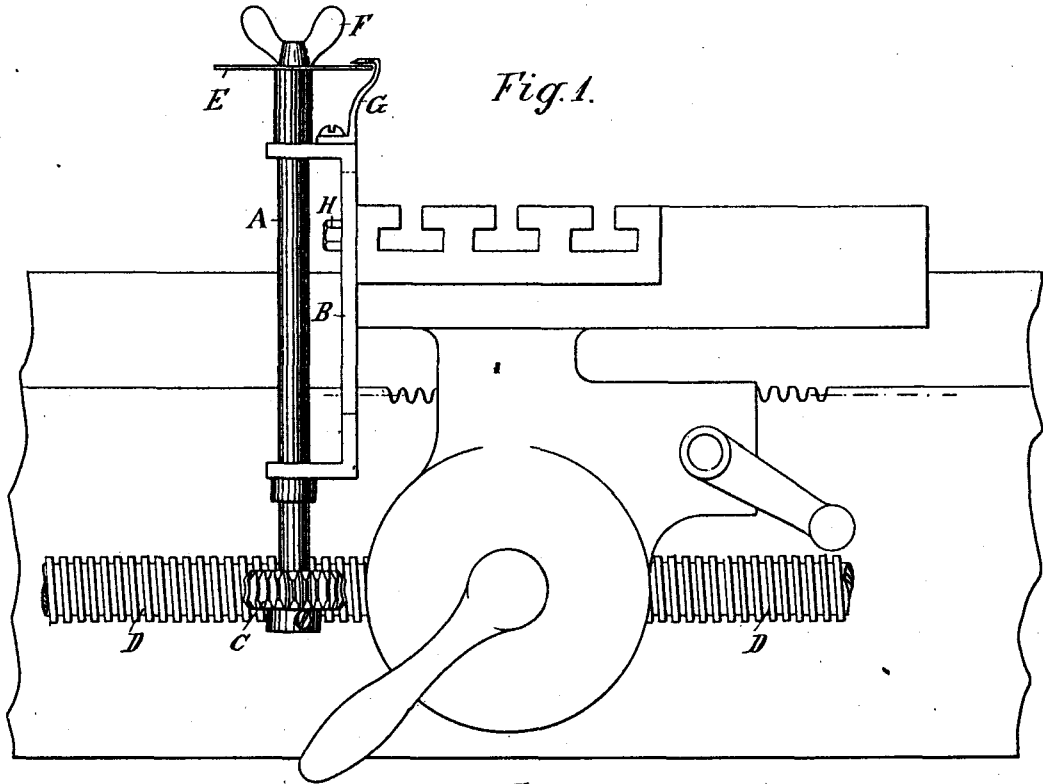
endast draga supporten till lämplig plats och sedan tillkoppla den på samma sätt som förut sagts.

Medelst denna apparat kan man således säkert kontrollera stålets inställning, så att det aldrig skär snedt i gängningen.

Patentanspråk:

Apparat för underlättande af gängskärning i svarf, bestående af en å svarfsupporten lagrad axel (*A*), försedd med en graderad skifva (*B*) med tillhörande å lagret fästad index (*G*) och med ett skrufhjul (*C*), som ingriper i ledarskrufvens (*D*) gängor.

(Härtill en ritning.)



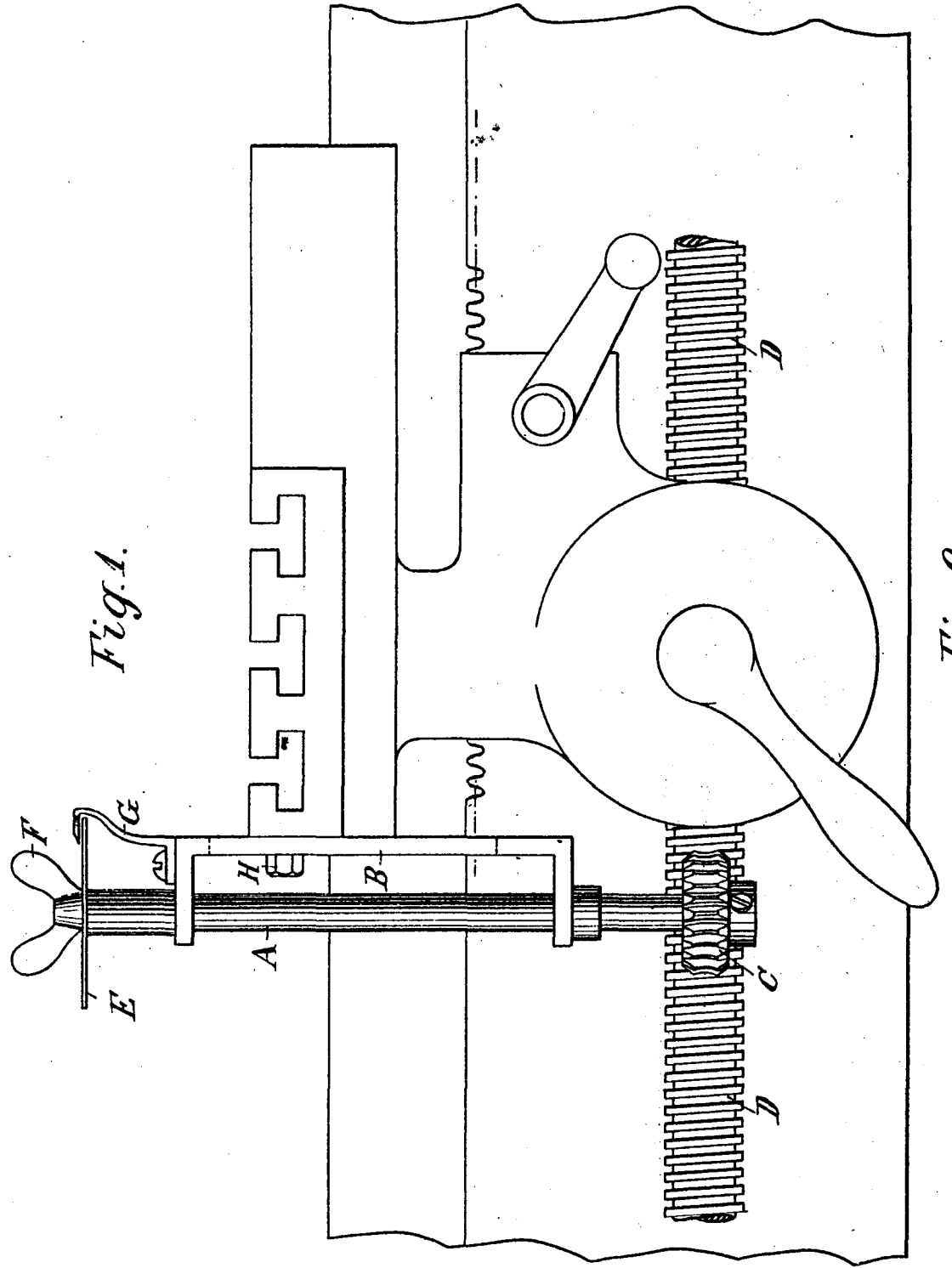


Fig. 1.

Fig. 2.

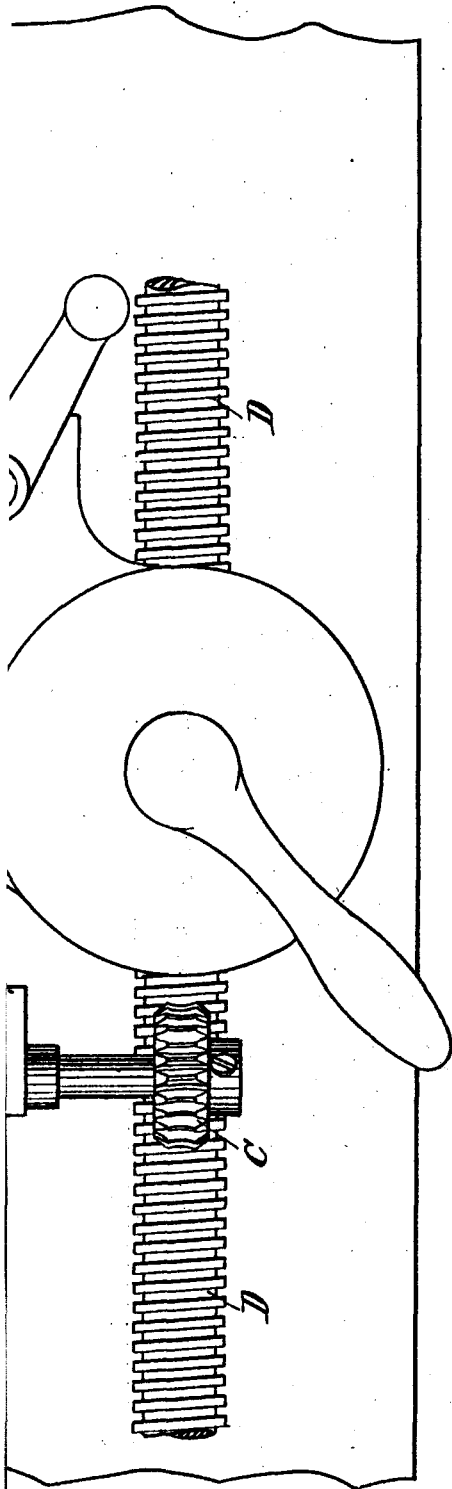


Fig. 2.

