

Zastrzeżenia patentowe

1. Narzędzie do pozycjonowania oraz kucia kuli drażonej, posiadające matrycę górną (6) z wykresem roboczym (6.1) i matrycę dolną (7) z wykresem roboczym (7.1) i otworem centrującym (7.2) oraz wypychacz (8) **znamiennie tym, że** w dolnej części wykreślu roboczegu (7.1) matrycy dolnej (7) znajduje się otwór centrujący (7.2), w którym spoczywa wypychacz (8), **zaś** pomiędzy wykreślami roboczymi (6.1), (7.1) znajduje się rdzeń górny (2) i rdzeń dolny (3), z których każdy posiada kształt tulei z umiejscowioną na swoim końcu od strony wewnętrznej matrycy i od swojej wewnętrznej strony, powierzchnią stożkową (2.1, 3.1), **natomiast** pomiędzy powierzchniami stożkowymi (2.1, 3.1) rdzenia górnego (2) i rdzenia dolnego (3) znajduje się pierścień dystansowy (4) o powierzchniach stożkowych (4.1, 4.2) dopasowanych do powierzchni stożkowych (2.1, 3.1) rdzenia górnego (2) i rdzenia dolnego (3), zaś we wnętrzu pierścienia dystansowego (4) znajduje się rura centrująca (5) umieszczona w otworze centrującym (7.2) matrycy dolnej (7) **tudzież** rdzeń górny (2), rdzeń dolny (3), pierścień dystansowy (4) i rura centrująca (5) wykonane są ze stopu plastycznego o temperaturze topnienia mniejszej niż temperatura topnienia wsadu (1).

2. Sposób pozycjonowania oraz kucia kuli drażonej z wykorzystaniem matrycy górnej (6), matrycy dolnej (7) oraz wypychacza (8) **znamiennie tym, że** w środku wsadu (1) w kształcie cienkościennej rury, umieszcza się rdzeń dolny (3) w kształcie tulei z umiejscowioną na swoim końcu od strony wewnętrznej matrycy i od swojej wewnętrznej strony powierzchnią stożkową (3.1), która styka się z powierzchnią stożkową (4.1) pierścienia dystansowego (4) umiejscowionego we wsadzie (1), oraz którego druga powierzchnia stożkowa (4.2) styka się z powierzchnią stożkową (2.1) rdzenia górnego (2) w kształcie tulei z umiejscowioną na swoim końcu od strony wewnętrznej matrycy i od swojej wewnętrznej strony powierzchnią stożkową (2.1) umiejscawianego wewnątrz wsadu (1) **oraz** umieszcza się rurę centrującą (5) wewnątrz otworu pierścienia dystansowego (4), i tak skonstruowany zespół umieszcza się wewnątrz wykreślu roboczegu (7.1) matrycy dolnej (7), w ten sposób, że rura centrująca (5) wchodząc w otwór centrujący (7.2) samoczynnie pozycjonuje wsad (1), **po czym** matrycę górną (6) wprawia się w ruch postępowy w kierunku matrycy dolnej (7) i odkształca się wsad (1) wraz z rdzeniem dolnym (3), rdzeniem górnym (2), pierścieniem dystansowym (4) i rurą centrującą (5), a następnie odsuwa się matrycę górną (6) w kierunku od matrycy dolnej (7), a wypychacz (8) wypycha kulę drażoną (9) wraz z odkształconym rdzeniem dolnym (3), rdzeniem górnym (2), pierścieniem dystansowym (4) i rurą centrującą (5), **po czym** odkształcony rdzeń dolny (3), rdzeń górny (2), pierścień dystansowy (4) i rurę centrującą (5) usuwa się z wnętrza kuli drażonej (9) przez istniejące otwory.

RZECZNIK PATENTOWY
Maciej Nowicki
mgr inż. Maciej Nowicki
Nr wp. 3476