

## Narzędzie do wyciskania stopnia wału pełnego

Przedmiotem wynalazku jest narzędzie do wyciskania stopnia wału pełnego.

Znane są różne metody plastycznego kształtowania wyrobów stopniowanych. Procesem, w którym wykorzystuje się złożony ruch narzędzi jest wyciskanie z dwoma ruchomymi stemplami, które powodują odkształcanie materiału znajdującego się w wykroju zamkniętym. Informacje na temat tego procesu znajdują się w publikacji: Zhu S., Zhuang X., Xu D., Zhu Y., Zhao Z.: Flange forming at an arbitrary tube location through upsetting with a controllable deformation zone, *Journal of Materials Processing Technology*, 2019, 273, 116230.

Kolejną metodą umożliwiającą wytwarzanie stopniowanych wałów jest kucie w matrycach łupkowych. Matryce kuźnicze wykonuje się w postaci dwóch wkładek złożonych w trakcie kucia, a rozkładanych w momencie wyjmowania odkuwki z matrycy. Matryce łupkowe należą do grupy narzędzi przeznaczonych do kucia zamkniętego, ponieważ płaszczyzna podziału matryc w tym przypadku przebiega tak, aby wykroje w czasie całego procesu kucia tworzyły przestrzeń zamkniętą. Szczegółowe informacje na temat kucia w matrycach łupkowych przedstawiono np. w publikacji: Gontarz A., Myszak R.: Forming of external steps of shafts in three slide forging press, *Archives of Metallurgy and Materials* 55, 2010, 689-694, lub w książce: Gontarz A.: Efektywne procesy kształtowania w trójsuwakowej prasie kuźniczej, Wydawnictwo Politechniki Lubelskiej, Lublin 2005.

Kształtowanie wałów stopniowanych możliwe jest również metodą spęczania na stożki przejściowe. Informacje dotyczące procesu można odnaleźć np. w książce: Wasiunyk P.: Kucie na kuźniarkach, Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1973 czy też w publikacji: Gokler M.I., Darendeliler H., Elmaskaya N.: Analysis of tapered preforms in cold upsetting, *International Journal of Machine Tools & Manufacture* 39, 1999, 1–16.

Znana jest również technologia wytwarzania stopniowanych wałów metodą przepychania, która polega na wywieraniu nacisku na materiał umieszczony najczęściej w stożkowym narzędziu o mniejszym przekroju otworu, co powoduje przepchnięcie wsadu przez ten otwór skutkujące zmniejszeniem przekroju i jednoczesnym wydłużeniem kształtowanego materiału. Proces można prowadzić również przeciskając narzędzie przez wyrób. Proces przepychania analizowano m.in. w pracach: Srinivasan K., Venugopal P.: Adiabatic and friction heating on the open die extrusion of solid and hollow bodies, *Journal of Materials Processing Technology*, vol. 70, 1997, no. 1-3, 170-177; Srinivasan K., Venugopal P.: Direct and inverted open die extrusion (ODE) of rods and tubes, *Journal of Materials Processing Technology*, vol. 153-154, 2004, 765-770; Zhaohui H., Peifu F.: Solution to the bulging problem in the open-die cold extrusion of a spline shaft of relevant photoplastic theoretical study, *Journal of Materials Processing Technology*, vol. 114, 2001, no. 3, 185-188.

Znane jest również wytwarzanie wyrobów stopniowanych metodą spęczania opisane przez Hu X.L., Wang Z.R.: Numerical simulation and experimental study on the multi-step upsetting of a thick and wide flange on the end of pipe, *Journal of Materials Processing Technology* 151, 2004, 321-327. Wsad umieszcza się w matrycy, a następnie spęcza się go narzędziem posiadającym płaską powierzchnię czołową. Po każdej operacji spęczania, wsad wysuwa się z matrycy i poddaje się kolejnym operacjom spęczania, do momentu uzyskania stopnia o wymaganej średnicy i wysokości.

Znane są również sposoby kształtowania wałów stopniowanych polegające na wyciskaniu z zastosowaniem jednej lub dwóch ruchomych tulei. W rozwiązaniach tych proces wyciskania realizowany jest w wykrojach zamkniętych lub półotwartych, dzięki czemu możliwe jest uzyskanie kołnierzy wewnętrznych i zewnętrznych umiejscowionych na końcu lub w środkowej części wału. Informacje na temat ww. procesów znajdują się w opisach patentowych nr PL224500 B1, PL224497 B1, PL224499 B1, PL224498 B1, PL224501 B1,

PL224795 B1, PL238345 B1, PL241422 B1, PL241423 B1, PL240863 B1 oraz PL241446 B1.

Przykłady technologii umożliwiających wyciskanie wyrobów stopniowanych znajdują się również w opisach patentowych nr PL222188 B1, PL222171 B1, PL222169 B1, w których przedstawiono procesy wyciskania promieniowego z zastosowaniem pierścienia ograniczającego. Zadaniem pierścienia jest zmiana stanu naprężenia w wyprasce, dzięki czemu ogranicza się zjawisko pęknięcia i zmiany grubości wyciskanego kołnierza. Należy zaznaczyć, że pierścień ograniczający odkształca się plastycznie razem z wsadem. Podobną technologię przedstawiono w opisie patentowym nr PL222192 B1, przy czym w rozwiązaniu tym zastosowano kilka ruchomych tulei, które ograniczają promieniowe płynięcie materiału, aczkolwiek tuleje te nie odkształcają się plastycznie w trakcie procesu. Tuleje z kołnierzami mogą być również kształtowane metodą wyciskania współbieżnego przedstawioną w opisie patentowym nr PL232713 B1.

Celem wynalazku jest wytwarzanie stopnia wału pełnego o dużej średnicy w trakcie jednego cyklu roboczego narzędzia.

Przedmiotem wynalazku jest narzędzie do wyciskania stopnia wału pełnego posiadające stempel umieszczony współosiowo w otworze pojemnika górnego w kształcie pierścienia. Stempel jest usytuowany współosiowo z wyrzutnikiem. Wyrzutnik jest umieszczony współosiowo w otworze pojemnika dolnego w kształcie pierścienia.

Istotą narzędzia do wyciskania stopnia wału pełnego, według wynalazku jest to, że pomiędzy pojemnikiem górnym, a pojemnikiem dolnym umieszczona jest matryca w kształcie pierścienia, która zamocowana jest do pojemnika górnego. Otwór matrycy w pierwszej strefie od strony pojemnika górnego posiada większe pole przekroju poprzecznego niż w drugiej strefie, która znajduje się od strony pojemnika dolnego. Otwór matrycy w drugiej strefie posiada większe pole przekroju poprzecznego niż otwór pojemnika górnego i otwór pojemnika dolnego.

Otwór matrycy jest współosiowy do otworu pojemnika górnego i otworu pojemnika dolnego.

Korzystnym skutkiem wynalazku jest to, że pozwala na plastyczne kształtowanie wałów stopniowanych pełnych posiadających stopień zewnętrzny umiejscowiony przy jednym z końców wypraski. Zastosowanie matrycy, której otwór posiada dwie strefy o większych polach przekroju poprzecznego niż pole przekroju poprzecznego otworu w pojemniku powoduje, że w wyciskanym stopniu pojawia się korzystny stan naprężenia dzięki, któremu zmniejsza się możliwość niekontrolowanego spęczania i wyboczenia wyciskanego stopnia. W rezultacie możliwe jest wytarzanie stopnia o stosunkowo dużej wysokości i średnicy w odniesieniu do średnicy wsadu pełnego.

Wynalazek został przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój osiowy narzędzia do wyciskania stopnia wału pełnego, fig. 2 – przekrój osiowy pojemnika górnego, fig. 3 – przekrój osiowy matrycy, a fig. 4 – przekrój osiowy pojemnika dolnego.

Narzędzie do wyciskania stopnia wału pełnego w przykładzie wykonania składa się ze stempla 1, który umieszczony jest współosiowo w otworze 2 pojemnika górnego 3a w kształcie pierścienia. Stempel 1 jest usytuowany współosiowo z wyrzutnikiem 4. Wyrzutnik 4 jest umieszczony współosiowo w otworze 5 pojemnika dolnego 3b w kształcie pierścienia. Pomiędzy pojemnikiem górnym 3a, a pojemnikiem dolnym 3b umieszczona jest matryca 6 w kształcie pierścienia, która zamocowana jest do pojemnika górnego 3a. Otwór 7 matrycy 6 w pierwszej strefie Ia od strony pojemnika górnego 3a posiada większe pole przekroju poprzecznego niż w drugiej strefie IIa, która znajduje się od strony pojemnika dolnego 3b. Otwór 7 matrycy 6 w drugiej strefie IIa posiada większe pole przekroju poprzecznego niż otwór 2 pojemnika górnego 3a i otwór 5 pojemnika dolnego 3b. Otwór 7 matrycy 6 jest współosiowy do otworu 2 pojemnika górnego 3a i otworu 5 pojemnika dolnego 3b.

Działanie narzędzia do wyciskania stopnia wału pełnego polega na tym, że do współosiowo umieszczonych pojemnika górnego 3a, matrycy 6, pojemnika

dolnego 3b i wyrzutnika 4 wprowadza się wsad pełny, a następnie od strony pojemnika górnego 3a wprowadza się stempel 1. Stempel 1 wprowadza się w ruch postępowy w kierunku wsadu pełnego i wywiera się nacisk na powierzchnię czołową wsadu pełnego, wskutek czego materiał wsadu pełnego wypełnia otwór 7 matrycy 6. Następnie wprowadza się jednocześnie w ruch postępowy pojemnik górny 3a i matrycę 6 przeciwbieżnie do ruchu stempla 1, po czym wprawia się pojemnik górny 3a i matrycę 6 w ruch postępowy współbieżnie do ruchu stempla 1, dzięki czemu otrzymuje się wypraskę z kołnierzem zewnętrznym o stosunkowo dużej średnicy.

POLITECHNIKA LUBELSKA  
Zespół rzeczników patentowych  
ul. Nadbystrzycka 36, 20-618 Lublin  
tel. 81 538 46 29

RZECZNIK PATENTOWY  
*Pater*  
mgr Paulina Pater  
Nr ew. 3571