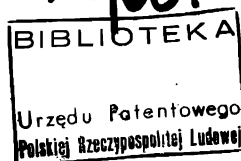


B24d m/oo.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 47074

Kl. 67 c, 1
Kl. internat. B 24 d

Jan Konieczny
Milanówek, Polska

Irena Urbańska
Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania ściernic dowolnego rodzaju

Patent trwa od dnia 8 marca 1961 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania dowolnego rodzaju ściernic.

Dotychczas wszelkie ściernice wytwarza się przez prasowanie odpowiednio przygotowanej masy ścierniej, przy czym, jeżeli chodzi o ściernice z przekładkami z płótna lub innego odpowiedniego materiału, to ich wytwarzanie polega na układaniu warstw takiej masy ścierniej na odpowiednim podłożu i na następnym układaniu na tak wstępnie uformowanej warstwie przekładki płóciennej, którą z kolei pokrywa się drugą warstwą masy ścierniej i na niej umieszcza drugą przekładkę płócienną itd. aż do uzyskania żądanej grubości, po czym całość prasuje się na gorąco w odpowiedniej formie. Sposób ten jest kłopotliwy i pracochłonny i co najważniejsze nie zapewnia wykonania warstw jednokowej grubości.

Niedogodności te usuwa sposób według wynalazku, który różni się zasadniczo od znanych tym, że polega na prasowaniu gotowych już prefabrykatów, posiadających postać krążków o odpowiedniej średnicy, wyciętych z arkusza płótna bawełnianego lub innego, zaimpregnowanych odpowiednim tworzywem, najlepiej sztuczną masą, i pokrytych jedno lub obustronnie warstwą ziarna ściernego o odpowiedniej granulacji, połączonej z tym krążkiem dowolnym spoiwem, np. klejem pochodzenia zwierzęcego lub roślinnego lub żywicą naturalną lub sztuczną. Tak przygotowane krążki, stanowiące gotowy prefabrykat do wyrobu ściernicy, układa się jeden na drugim w odpowiedniej formie w ilości zależnej od grubości wytwarzanej ściernicy i prasuje się w tej formie w znany sposób na gorąco.

Dzięki dużej liczbie wspomnianych krążków wzrasta odporność ściernicy na działanie sił mechanicznych i dynamicznych, a tym samym zwiększa się bezpieczeństwo pracy takiej ściernicy, zwłaszcza przy ich zastosowaniu do szybkoobrotowych szlifierek.

Ponieważ przy sposobie według wynalazku materiał ścierny jest przytwierdzony do powierzchni krążka płóciennego lub innego uzyskuje się łatwość wytwarzania ściernicy o dowolnym kształcie, np. doniczki lub płyty, zaopatrzonej z jednej strony w wypukłość, z drugiej zaś strony we wgłębienie na śrubę mocującą taką ściernicę na wrzecionie szlifierek.

Przy wytwarzaniu tego rodzaju ściernic fasonowych stosuje się jako prefabrykaty do ich wytwarzania krążki o malejącej lub wzrastającej średnicy, które nałożone na siebie dają już w zarysie przed formowaniem ściernicę o żądanym profilu, przy czym jako zewnętrzne powierzchnie ściernicy można stosować krążki z grubego płótna nasyczonego sztucznym tworzywem np. poliamidem.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania ściernic dowolnego rodzaju, znamienny tym, że stosuje się do wyrobu ściernicy wycięte uprzednio krążki z płótna bawełnianego lub innego odpowiedniego materiału, nasyczone sztucznym lub naturalnym impregnatem, których jedną lub obie powierzchnie pokrywa się warstwą ziarna ściernego odpowiedniej granulacji, którą łączy się z krążkiem dowolnym spoiwem, po czym takie gotowe już prefabrykaty krążkowe o jednakowej lub różnej średnicy układa jeden na drugim w odpowiedniej formie i razem prasuje na gorąco, przy czym jako powierzchnie zewnętrzne wytwarzanej ściernicy stosuje się ewentualnie krążki z grubego płótna nasyczonego sztucznym tworzywem.

Jan Konieczny

Irena Urbańska

Zastępcy: inż. Józef Felkner
& mgr Wanda Modlibowska

rzecznicy patentowi