

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

81954

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 10.05.1972 (P. 155314)

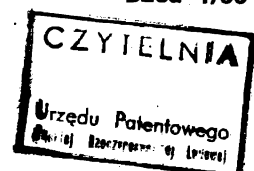
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 15.10.1975

Kl. 80d, 13

MKP B28d 1/00



Twórcy wynalazku: Wacław Chrzęszczewski, Edward Siupik, Czesław Szot,
Bronisław Staszków, Tadeusz Sewruk, Stanisław Kustra
Uprawniony z patentu tymczasowego: Sławniowickie Zakłady Kamienia Budowlanego,
Sławniowice (Polska)

Sposób produkcji elementów z małowymiarowych bloczków, zwłaszcza marmurowych oraz linia obrabiarkowa do jego stosowania

Przedmiotem wynalazku jest sposób produkcji kamiennych elementów budowlanych z niewymiarowych bloczków kamiennych lub odpadów powstających przy produkcji kamiennych elementów budowlanych, zwłaszcza marmurowych.

Podczas wydobywania bloków kamiennych ze złoża zaledwie kilka do kilkunastu procent wydobytej masy skalnej nadaje się do dalszego przetworzenia. Pozostała część masy ze względu na nieregularny kształt lub zbyt małe wymiary jest kierowana na hałdy lub do przekruszenia na kruszywo łamane. Podobny los spotyka część odpadów powstających podczas produkcji elementów z normalnowymiarowych bloków kamiennych. W obu przypadkach ten drogi surowiec traci bezpowrotnie swoje walory dekoracyjne.

Dla poprawy stopnia wykorzystania surowca zastosowano sposób produkcji według wynalazku, umożliwiający produkcję kamiennych elementów budowlanych z surowca, który w normalnych warunkach produkcyjnych nie może być wykorzystany. Sposób ten polega na przycięciu bloku wzdłuż dwóch równoległych boków, aby powstała gruba płyta o możliwie dużej długości. Jedną z uzyskanych w ten sposób powierzchni stanowi bazę obróbkową, na której ustawia się płytę i rozcina na paski w kierunku prostopadłym do tej powierzchni. Otrzymane paski obcina się na żądane długości, a następnie szlifuje lub szlifuje i poleruje w znany sposób.

Przykładowy przebieg produkcji według wynalazku przedstawiono na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia blok kamienny po wykonaniu cięć wstępnych, fig. 2 — płytę po rozcięciu na paski i fig. 3 — paski po rozcięciu na elementy. Jak pokazano na fig. 1 do 3 nieforemny blok kamienny 1 układany jest na stole urządzeniowym tnącym i rozcinany równoległymi cięciami 2 na płyty 3. Operacje te można wykonać na trakach tarczowych, linowych lub piłowych do kamienia. Otrzymana płyta 3 układana jest po jednej z obróblonych powierzchni i rozcinana równoległymi cięciami 2 na paski 4 najkorzystniej wielotarczową cyrkularką diamentową. Z kolei paski 4 dzielone są cięciami 2 na elementy 5, których powierzchnie czołowe mogą być następnie w znany sposób szlifowane lub szlifowane i polerowane. Rozcinanie pasków realizuje odcinarka zwłaszcza pracująca diamentową tarczą tnącą. Układ taki umożliwia dodatkowe wykorzystanie 20—30% wydobywanej

masy skalnej oraz części odpadów, powstających przy produkcji elementów kamiennych z bloków normalnowymiarowych, w warunkach produkcji jednostkowej i seryjnej.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób produkcji elementów z małowymiarowych bloczków zwłaszcza marmurowych, z n a m i e n n y m, że bloczki (1) rozcina się na grube płyty (3), które po ustawieniu na jednej z otrzymanych płaszczyzn rozcina się na paski (4) cięciami prostopadłymi lub zbliżonymi do tej płaszczyzny, zaś paski przecinane na wymaganą długość, a następnie szlifowane lub polerowane w znany sposób.

2. Linia obrabiarkowa do stosowania sposobu według zastrz. 1, z n a m i e n n a t y m, że składa się z traka tarczowego, cyrkularki wielotarczowej, odcinarki poprzecznej ustawionych w podanej kolejności.

3. Odmiana linii według zastrz. 2, z n a m i e n n a t y m, że w miejscu traka tarczowego zawiera trak piłowy lub linowy.

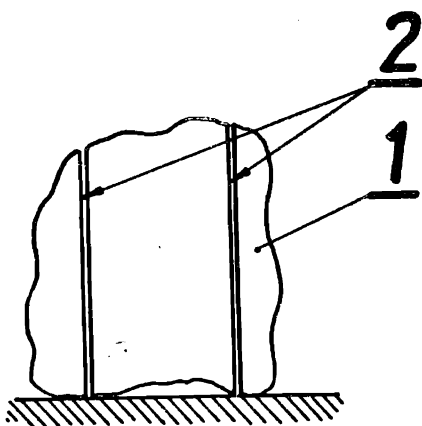


Fig. 1.

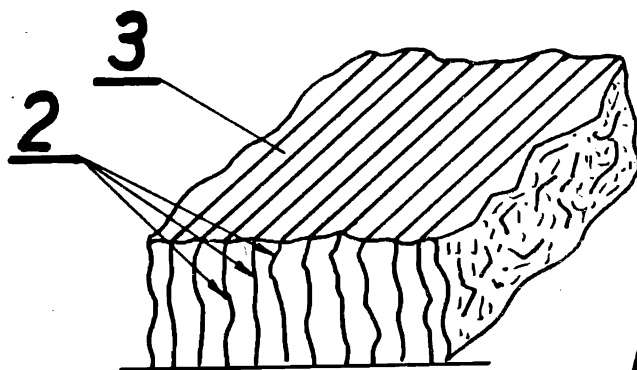


Fig. 2.

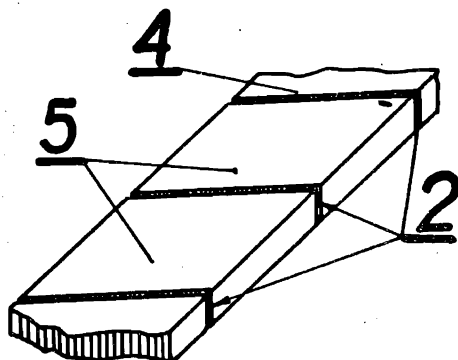


Fig. 3.

