

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIŚ PATENTOWY

51433

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 26.IX.1964 (P 105 843)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.XII.1966

Kl. 67c, 1

MKP B 24 d 3/22

UKD

BIBLIOTEKA

Urzędu Patentowego
Państwa Rzeczypospolitej Ludowej

Współtwórcy wynalazku: Witalis Szlagatys, Krzysztof Burgieł, Józef Dojnik

Właściciel patentu: Zjednoczone Zespoły Gospodarcze „Inco” (Zespół Produkcji Mechanicznych i Różnych), Warszawa (Polska)

Sposób wyrobu cienkościennych ściernic pierścieniowych o spoiwie gumowym

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wyrobu cienkościennych ściernic pierścieniowych o spoiwie gumowym, służących do szlifowania łożyskowych wałków stożkowych.

Znane są obecnie sposoby wyrobu ściernic pierścieniowych o spoiwie kauczukowym. Jednak sposoby takie umożliwiają wyrób ściernic pierścieniowych tylko o ograniczonej wysokości, nie przekraczającej 20 mm, która odpowiada grubości płyty takiego tworzywa, z której wycina się ściernicę. Przy wyrobie ściernic z tworzywa gumowego o większej wysokości pierścienia i o jego grubości poniżej 15 mm występują bardzo duże trudności w związku z połączeniem poszczególnych pierścieni w gotową ściernicę; uniemożliwia to wyrób takich ściernic według dotychczas znanych sposobów. Wprawdzie znany jest sposób wyrobu cienkościennych ściernic pierścieniowych na kauczuku syntetycznym (polimer ciekły), praktyka wykazała jednak, że ściernice na takim spoiwie pracują na ogół niezadowalająco.

Wynalazek umożliwia wyeliminowanie wad i niedogodności znanych sposobów wyrobu wyżej wymienionych ściernic dzięki zastosowaniu specjalnej technologii wykonania przy jednoczesnym użyciu znanego spoiwa gumowego na polimerze stałym. Sposób według wynalazku polega na tym, że

2

z płyty wywalcowanej ze znanej mieszanki wykrawa się odpowiednie pierścienie o grubości do 20 mm i o grubości jego ścianki poniżej 15 mm. Otrzymane krążki, wzięte w ilości zapewniającej uzyskanie ściernicy o wymaganej wysokości, skleja się ze sobą klejem kauczukowo-fenolowym i zaprasowuje w formie, po czym uzyskaną ściernicę wulkanizuje się w temperaturze do 180°C. Po ukończeniu wulkanizacji ściernicę poddaje się sezonowaniu w temperaturze około 60°C w ciągu 20 godz.

Praktyka wykazała, że ściernice wykonane sposobem według wynalazku odznaczają się dużą trwałością i korzystnymi parametrami produkcyjnymi oraz korzystne są pod względem ekonomicznym.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyrobu cienkościennych ściernic pierścieniowych o spoiwie gumowym, **znamienny tym**, że z płyty wywalcowanej ze znanej mieszanki wykrawa się krążki o odpowiedniej średnicy i grubości do 20 mm, które skleja się ze sobą za pomocą kleju kauczukowo-fenolowego, po czym otrzymaną ściernicę sprasowuje na zimno i wulkanizuje w temperaturze do 180°C, następnie ściernicę poddaje się sezonowaniu w temperaturze około 60°C w ciągu 20 godz.