

4 lutego 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



B246 7/22

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8155.

Kl. 67 a 14.

Deutsch-Luxemburgische Bergwerks-und Hütten-Aktiengesellschaft
(Dortmund, Niemcy)
i Wilhelm Kosfeld
(Dortmund, Niemcy).

Maszyna do szlifowania lub gryzowania.

Zgłoszono 16 listopada 1926 r.

Udzielono 15 grudnia 1927 r.

Pierwszeństwo: 16 listopada 1925 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy maszyny do szlifowania, gryzowania lub wygładzania profilowanych przedmiotów z kamieni.

Dotychczasowe maszyny tego rodzaju są zbudowane w taki sposób, że obiegowe narzędzia do szlifowania lub gryzowania, kształtu cylindrycznego lub profilowego, osadzone na przegubowym ramieniu poruszają się tam i napowrót według profilu, nadanego przez odpowiedni linjowy szablon i działają na ruchomy obrabiany przedmiot.

Według wynalazku przegubowe ramie, o kształcie wideł, na którym jest umieszczony w znany sposób silnik napędowy, może się obracać dokoła osi, którą stanowi trzon wideł. Dzięki temu można nastawiać i usta-

wiać osi narzędzia w dowolnym położeniu skośnem, przyczem obrabiana powierzchnia obrabianego przedmiotu zostaje określona szablonami, prowadzącymi zderzające krążki narzędzia. Narzędzie, jako takie, może być ukształtowane przytem w postaci cylindrycznego, stożkowego lub dowolnie profilowanego walca, zaopatrzonego w środku do szlifowania lub wygładzania, względnie w noże do gryzowania.

Na załączonym rysunku jest przedstawiony przykład wykonania wynalazku, a mianowicie fig. 1 przedstawia widok boczny projektowanej maszyny; fig. 2—widok z przodu; fig. 3—widok z góry na ramie przegubowe z silnikiem napędzającym i fig. 4 i 5 uwidoczniają walce do szlifowa-

nia w kształcie cylindrycznym, względnie profilowanym.

Maszyna posiada podstawę a , w której są ułożone szyny, prowadzące stół c , zaopatrzony w kółka b . Na stole tym są umieszczane obrabiane przedmioty. Do podstawy a są ponadto przymocowane dwa boczne wsporniki d_1 i d_2 . We wspornikach tych znajdują się ruchome łożyska e_1 i e_2 , służące do osadzania obrotowego wału f . Pośrodku tego wału znajduje się łożysko, w którym jest osadzony trzon wideł g walca do szlifowania. Do wideł walca do szlifowania jest ponadto przymocowana płyta, na której jest umieszczony silnik napędzający h , wskutek czego silnik porusza się równocześnie z walcem szlifującym. Tylne części płyty na której znajduje się silnik spoczywa zapomocą wspornika s na trzonie wideł g . Dzięki temu walec szlifujący i może być napędzany zapomocą zwykłej przekładni pasowej. Walec szlifujący jest ułożony w łożyskach wideł. Na wale walca szlifującego są osadzone obrotowo kółka prowadzące k_1 i k_2 . Do stołu są ponadto przymocowane szablony m_1 i m_2 . Na szablonych tych toczą się obydwie kółka prowadzące k_1 i k_2 i przenoszą ruch, określony przez profil szablonu, na walec i , a więc na obrabiany przedmiot. Przesuw stołu dokonywa się zapomocą ręcznego koła n , poruszającego koło zębate o , zazębione z kołem zębatego p , przymocowanego do stołu. Przesuw może się również odbywać samoczynnie. Podnoszenie i opuszczanie wideł walca szlifującego odbywa się zapomocą dwóch wałków śrubowych q_1 i q_2 , umieszczonych w bocznych wspornikach. Wałki te są napędzane ręcznie zapomocą krzyżaka r za pośrednictwem ślimaków i ślimacznic.

Sposób działania maszyny jest następujący: przedmiot lub przedmioty obrabiane zostają umieszczone na wysuniętym stole roboczym, zaopatrzonym w żądane szablony. Stół następnie przysuwa się do walca szlifującego w taki sposób, że kółka prowadzące k_1 i k_2 stykają się z występami

szablonów, poczem posuwa się dalej zapomocą ręcznego koła lub odpowiedniego urządzenia samoczynnego. Powstający podczas pracy pył może być uławiany przez specjalne urządzenie do uławiania pyłu, nie przedstawione na rysunku.

Jak widać z fig. 4, walec jest wewnątrz pusty. Metalowy kadłub jest wyłożony odpowiednim materiałem szlifującym.

Na fig. 5 jest przedstawiony walec profilowy. Walec ten zostaje dowolnie składany z poszczególnych tarcz szlifujących; podobnie zostają składane gryzy. Aby złożony walec nie był zbyt ciężki, poszczególne tarcze mogą być wykonane z drzewa i pokryte na obwodzie odpowiednim środkiem szlifującym. Zapomocą takiego walca można np. w ciągu krótkiego czasu wykonać najrozmaitsze i najbardziej złożone profile kamieni gzymsowych.

Zastrzeżenie patentowe.

Maszyna do szlifowania, wygładzania lub gryzowania, w której obrotowe narzędzie do szlifowania lub gryzowania, kształtu cylindrycznego lub profilowego, osadzone na przegubowym ramieniu, porusza się tam i napowrót, odpowiednio do profilu, nadanego przez linjowy szablon i działa na ruchomy przedmiot, znamieną tem, że dźwigar (g) narzędzia o kształcie wideł, na którym jest w zwykły sposób osadzony silnik (h), może się obracać dookoła osi, którą stanowi trzon wideł, dzięki czemu można nastawiać i ustawiać oś narzędzia w dowolnych położeniach skośnych, do których należy dostosować szablony (m_1 i m_2) dla utrzymania styku ich z kółkami zderzakowymi (k_1 i k_2).

Deutsch-Luxemburgische
Bergwerks-und Hütten-
Aktiengesellschaft.
Wilhelm Kosfeld.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

