

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **16483**

(51) Klasyfikacja:
15-99

(21) Numer zgłoszenia: **16678**

(22) Data zgłoszenia: **08.06.2010**

(54)

Segment tarczy mielącej defibratora tarczowego

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
31.05.2011 WUP 05/2011

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
**VIKSIM Polsko-Rosyjska Spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością, Wałbrzych, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
Tuczyński Tadeusz, Wałbrzych, (PL)

PL 16483

Nr Rp. 16483

Klasa 15-99

016678

1

Segment tarczy mielącej defibrotora tarczowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest segment tarczy mielącej defibrotora tarczowego o wysokiej wydajności, przeznaczanego do pierwszego stopnia mielenia masy na płyty pilśniowe miękkie porowate. Z takich wymiennych segmentów zbudowane są pierścieniowe wykładziny obu współpracujących ze sobą tarcz mielących defibrotora.

Istotę wzoru stanowi nowa postać segmentu tarczy mielącej defibrotora tarczowego przejawiająca się w jego kształcie.

Przedmiot wzoru pokazany jest na załączonym rysunku w ukośnym widoku od strony powierzchni roboczej.

Segment według wzoru ma kształt łukowego wycinka pierścieniowej tarczy o rozpiętości kątowej około 45° , z symetrycznie rozłożonymi w układzie czworokąta czterema przelotowymi otworami mocującymi i usytuowanymi na spodniej stronie żebrami usztywniającymi.

Górną stronę segmentu tarczy zajmuje powierzchnia robocza podzielona po promieniu na stanowiące segmenty dwóch koncentrycznych pierścieni zróżnicowane strefy – od zewnątrz szerokiej strefy mielenia zawierającej żebra tnące, utworzone pomiędzy nimi bruzdy i rozstawione przestrzennie w tych bruzdach poprzeczne belki łączące, a od wewnątrz wąskiej, płaskostozkowo odchylonej w dół strefy rozprowadzenia z rozstawionymi w powtarzalnym układzie szerszymi

i dłuższymi żebrami rozdrabniającymi oraz rozmieszczonymi pomiędzy nimi klinowo uformowanymi żebrami rozprowadzającymi, a po łuku - na cztery powtarzalne katowe sekcje o rozpiętości katowej około $11^{\circ}15'$ każda, w tym jedną sekcję składającą się ze zróżnicowanych, uzupełniających się katowych wycinków przy obu krawędziach bocznych segmentu, przy czym w poszczególnych katowych sekcjach ich prawe krańcowe żebra tnące ustawione są z jednakowym mimośrodowym odchyleniem katowym od promieni tarczy, zaś pozostałe żebra tnące są do nich równoległe, natomiast żebra rozdrabniające stanowią wspólne przedłużenie dwóch sąsiednich zeber tnących, prawego krańcowego i drugiego w sekcji oraz bruzdy pomiędzy nimi, a żebra rozprowadzające stanowią przedłużenie kolejnych trzech zeber tnących w sekcji.

Ukształtowanie segmentu według wzoru nadaje mu oryginalny, jednoznacznie wyróżniający wygląd, a równocześnie spełnia wymogi użytkowe defibrylatora.

Segmenty wykonywane są jako monolityczne odlewy ze specjalnie dobranego staliwa stopowego, odpowiednio wytrzymałego i odpornego na ścieranie. Ich płaszczyzny spodnia i górna są obrobione mechanicznie. Segmenty mogą występować w różnych wielkościach.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

Segment tarczy mielącej defibrylatora tarczowego o kształcie łukowego wycinka pierścieniowej tarczy o rozpiętości katowej około 45° z symetrycznie rozłożonymi w układzie czworokąta czterema

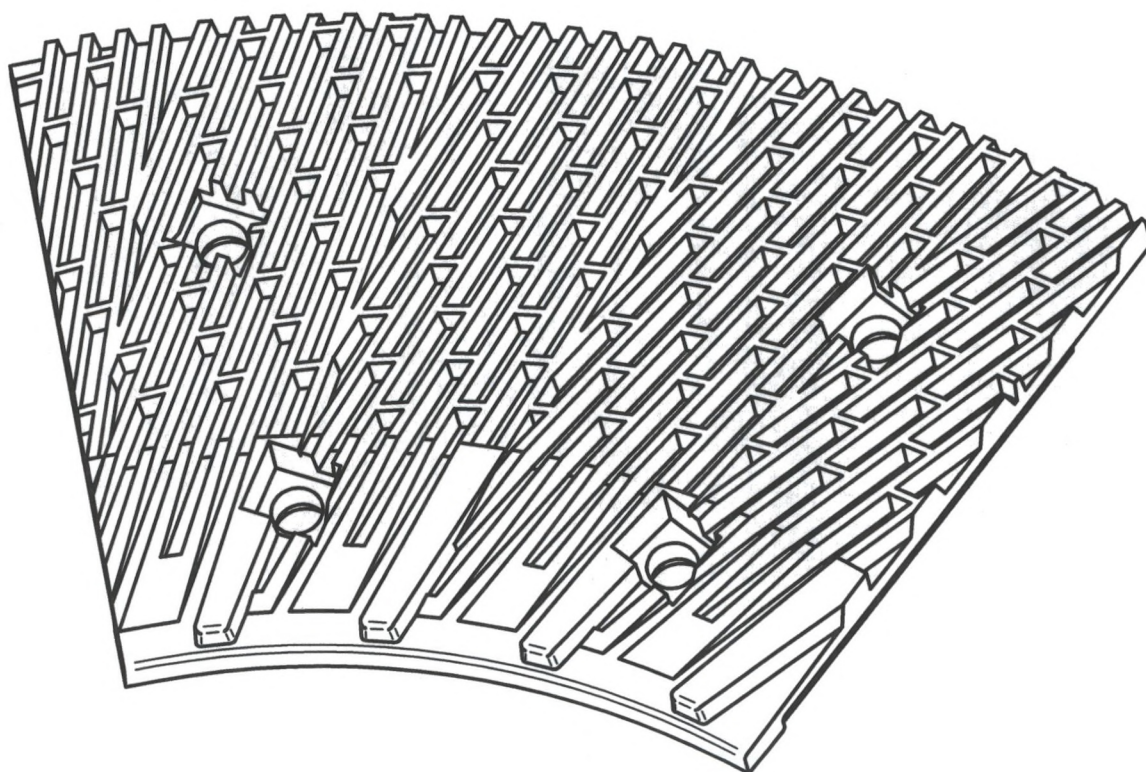
przelotowymi otworami mocującymi i usytuowanymi na spodniej stronie
zebrami usztywniającymi, mający od góry powierzchnię roboczą
składającą się ze stanowiących segmenty dwóch koncentrycznych
pierścieni zróżnicowanych stref – od zewnątrz szerokiej strefy mielenia,
zawierającej żebra tnące, usytuowane pomiędzy nimi bruzdy i
rozstawione przestrzennie w tych bruzdach przegrody łączące sąsiednie
żebra tnące, a od wewnątrz wąskiej, płaskostozkowo odchylonej w dół
strefy rozprowadzenia z rozstawionymi w powtarzalnym układzie
szerszymi i dłuższymi zebrami rozdrabniającymi oraz rozmieszczonymi
pomiędzy nimi klinowo uformowanymi zebrami rozprowadzającymi,
charakteryzuje się tym, że jego powierzchnia robocza podzielona jest
po łuku na cztery powtarzalne kątowe sekcje o rozpiętości kątowej
około $11^{\circ}15'$ każda, w tym jedną sekcję składającą się ze
zróżnicowanych, uzupełniających się wycinków kątowych przy obu
krawędziach bocznych segmentu, przy czym w poszczególnych kątowych
sekcjach ich prawe krańcowe żebra tnące ustawione są z jednakowym
mimośrodowym odchyleniem kątowym od promieni tarczy, zaś pozostałe
żebra tnące są do nich równoległe, natomiast żebra rozdrabniające
stanowią wspólne przedłużenie dwóch sąsiednich zeber tnących, prawego
krańcowego i drugiego w sekcji, a żebra rozprowadzające stanowią
przedłużenie kolejnych trzech zeber tnących w sekcji, jak przedstawiono
na załączonym rysunku.



„VIXSIM”
POLSKO - ROSYJSKA Sp. z o.o.
ul. Puszkina 16, tel. 0 601 772 551
58-305 WAŁBRZYCH
NIP 886-23-37-018

- PREZES

Tadeusz Juczyński



„VIKSIM”
POLSKO - ROSYJSKA Sp. z o.o.
Puszkina 16, tel. 0 601 772 551
58-305 WAŁBRZYCH
NIP 886-23-37-018

- PREZES

Tadeusz Duceński

Wp. 16678
Rp. 16483