

URZĄD PATENTOWY



B24d 3/34

· POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 39663

Kl. 67 c, 1

Zakłady Mechaniczne „Tarnów“ *)

Tarnów, Polska

Sposób wyrobu tarcz ściernych do cięcia metali i tarcze wykonane tym sposobem

Patent trwa od dnia 7 grudnia 1955 r.

Głównymi materiałami, służącymi do wyrobu tarcz ściernych do cięcia metali, są proszki ściernie i żywice syntetyczne. Do wyrobu tarcz według wynalazku stosuje się proszek ścierny silicium — carbid lub elektrokorund, w zależności od gatunków przecinanego materiału w granulacji ziarna od 30 — 80, oraz żywicę fenolową.

W celu uzyskania odpowiedniej twardości wiązania tarczy (której dobór uzależniony jest od rodzaju przecinanego materiału) stosuje się domieszki urotropiny, wapna palonego, cementu i szamotu w odpowiednim procencie.

Dla zwiększenia wytrzymałości na rozerwanie (tarcza pracuje przy $V=100$ m/sek.) stosuje się przekładki z włókna bawełnianego lub syntetycznego (gaza lub płótno). Tarcze według wynalazku wykonane są z prostych i tanich surowców, jak również produkcja ich nie następuje trudności.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Stefan Łaziński.

Na fig. 1 przedstawiona jest tarcza według wynalazku w widoku z góry, fig. 2 przedstawia tę samą tarczę w przekroju poprzecznym. Tarcza składa się z części środkowej 1 nie skrawającej, wykonanej z mieszaniny piasku z żywicą i z części skrawającej 2, fig. 3 — w dużym powiększeniu jeden z boków części skrawającej tarczy na odcinku 2.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu tarcz ściernych do cięcia metali, znamienny tym, że dla zwiększania wytrzymałości tarczy na rozerwanie ($V=100$ m/sek.) wprasowuje się wkładki włókniste, z obu stron tarczy.
2. Sposób wyrobu tarcz według zastrz. 1, znamienny tym, że wiąże się pod ciśnieniem mieszaniny proszków ściernych z mieszaniną żywicy syntetycznych.
3. Tarcze ceramiczne wykonane sposobem według zastrz. 1 i 2, znamiennie tym, że z obu stron powierzchni bocznej posiadają ząbki uwidocznione na fig. 3, uniemożliwiające

zakleszczanie się tarczy w materiale przeci-
nanym.

4. Tarcze według zastrz. 3 znamienne tym, że
środkowa część tarczy nie skrawająca (fig.

2) na odcinku (1) wykonana jest z miesza-
niny piasku z żywicą.

Zakłady Mechaniczne
„Tarnów“

