



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 18.12.71 (P. 152271)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.73

Opis patentowy opublikowano: 30.11.1976

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

MKP B02c 19/00

Int. Cl². B02C 19/00.

Twórcy wynalazku: Wacław Sakwa, Stanisław Jura, Janina Marcinkowska, Józef Czepiel, Romuald Wala, Ernest Anderka

Uprawniony z patentu: Politechnika Śląska im. Wincentego
Pstrowskiego, Gliwice (Polska)

Sposób wykonywania zbrojonych płyt osłonowych zwłaszcza do urządzeń kruszących i mielących

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania zbrojonych płyt osłonowych do młynów i kruszarek.

Nowoczesny rozwój techniki wymaga kruszenia i mielenia wielu minerałów. Procesy te wykonuje się w różnego rodzaju młynach. Ściany młynów dla przedłużenia ich czasu pracy ochrania się przy pomocy płyt osłonowych. Na płyty stosuje się materiały odporne na ścieranie. Najczęściej stosowanymi materiałami to staliwo manganowe, które przy istnieniu nacisków powierzchniowych znacznie się utwardza i tym samym staje się bardziej odporne na ścieranie. Stosuje się również inne materiały na płyty.

Cechą wspólną tych materiałów jest wysoka uderzalność wymagana ze względu na duże prawdopodobieństwo pęknięć. Równocześnie są to materiały plastyczne łatwo ulegające ścieraniu. Płyt z materiałów twardych, wysokoodpornych na ścieranie nie można wykonywać ze względu na ich dużą kruchość.

Sposób wykonywania płyt osłonowych według wynalazku polega na pełnym wykorzystaniu cech materiałów o wysokiej plastyczności, oraz materiałów twardych wysokoodpornych na ścieranie.

Według wynalazku w formie odlewniczej płyt osłonowych montuje się wkładki ze stopów twardych, odpornych na ścieranie, korzystnie w kształcie walca i zalewa się stopem o dużej plastyczności

2

i wytrzymałości, przy czym powierzchnię wkładek ewentualnie aktywuje się przez nałożenie aktywatora, korzystnie cienkiej warstwy łatwotopliwego metalu.

5 Wynalazek pokazano tytułem przykładu na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny płyty osłonowej, a fig. 2 widok z góry płyty osłonowej.

10 Według wynalazku wykonuje się płytę z materiału 1 o dużej plastyczności i wytrzymałości z załanymi wkładkami 2 ze stopów twardych wysokoodpornych na ścieranie. Zarówno wkładki jak i płyty wykonuje się przez odlewanie. Dla uzyskania trwałego i wytrzymałego połączenia dyfuzyjnego 15 między płytą a wkładką, należy aktywować ich powierzchnię.

Zastrzeżenie patentowe

20 Sposób wykonywania zbrojonych płyt osłonowych, zwłaszcza do urządzeń kruszących i mielących, znamienny tym, że w formie odlewniczej płyt osłonowych montuje się wkładki ze stopów twardych odpornych na ścieranie, korzystnie w kształcie walca i zalewa się stopem o dużej plastyczności i wytrzymałości, przy czym powierzchnię wkładek ewentualnie aktywuje się przez nałożenie aktywatora, korzystnie cienkiej warstwy łatwotopliwego metalu.

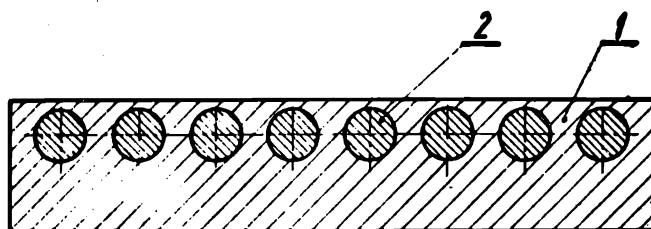


fig. 1

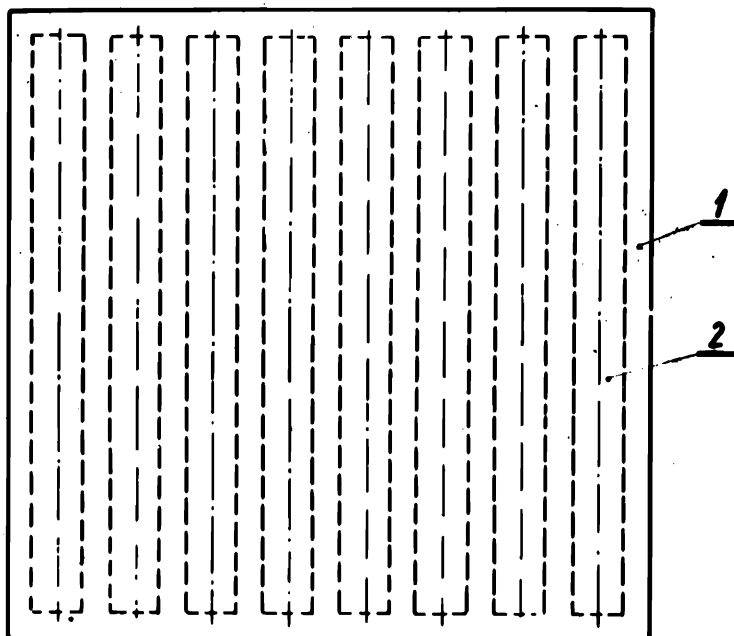


fig. 2