



POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

58708

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 16.X.1964 (P 106 002)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 25.XI.1969

Kl. 80 d, 5

MKP B 28 d

1/08

UKD

Twórca wynalazku: inż. Witold Witkowski

Właściciel patentu: Krakowskie Zakłady Kamienia Budowlanego, Krzeszowice (Polska)

Sposób wytwarzania walców granitowych, zwłaszcza do maszyn papierniczych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania walców granitowych, zwłaszcza do maszyn papierniczych.

Znane sposoby wytwarzania walców granitowych, polegają na wstępnej, ręcznej obróbce udarowej, a następnie mechanicznej wykańczającej obróbce bloków granitowych. Przewidziany do produkcji wału blok granitowy, po wytrasowaniu osi geometrycznej jest przewiercany wzdłuż tej osi, a następnie poddawany ręcznej obróbce udarowej dla nadania zewnętrznego kształtu powierzchni pobocznic walca.

Następnie do otworu w obrabianym wstępnie walcu zamontowuje się wał stalowy, który łączy się z materiałem kamiennym walca za pomocą zalewki cementowej.

Tak przygotowany walec poddaje się wykańczającej obróbce szlifowania i polerowania w celu otrzymania wymaganej dokładności wymiarowo-kształtowej.

Otrzymane w wyniku wstępnej ręcznej obróbki udarowej walce bardzo często pękają w dalszych fazach wytwarzania, oraz w czasie eksploatacji w maszynach papierniczych.

Niedogodności tych i wad nie ma sposób wytwarzania według wynalazku, którego istota polega na tym, że eliminuje się wstępną ręczną obróbkę udarową pobocznic walca.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniiony na rysunku, na którym półfabrykatowi w postaci blo-

2

ku granitowego 1 osadzonego na czopach osi stalowej 2, nadaje się ruch obrotowy wokół tej osi i pionowy ruch ustawczy w kierunku liny tnącej 3, równy co najmniej promieniowi podstawy walca.

Lina tnąca 3 przewija się przez znaną tarczę napędową 4, krążek napinający 5 i tarczę zwrotną 6.

Cięcie odbywa się za pomocą liny tnącej 3, poruszającej się z prędkością liniową rzędu 20 m/sek wzdłuż tworzącej walca w kierunku równoległym do osi, przy czym, pomiędzy liną a obrabianym blokiem kamiennym wprowadza się ścierniwo.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania walców granitowych, zwłaszcza do maszyn papierniczych, **znamienny tym**, że blokowi kamiennemu (1), osadzonemu na czopach osi stalowej (2), nadaje się ruch obrotowy wokół tej osi i ruch ustawczy pionowy, równy co najmniej promieniowi podstawy walca w kierunku liny tnącej (3), przewijającej się przez znaną tarczę napędową (4), znany krążek napinający (5) i znaną tarczę zwrotną (6), przy czym cięcie przeprowadza się za pomocą liny tnącej (3), pod którą podsypuje się ścierniwo, poruszającej się z prędkością liniową rzędu 20 m/sek wzdłuż tworzącej walca, równoległe do osi.

