

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **12311**

(51) Klasyfikacja:
15-99

(21) Numer zgłoszenia: **11624**

(22) Data zgłoszenia: **25.06.2007**

(54)

Segment tarczy mielącej rafinatora tarczowego

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
29.02.2008 WUP 02/2008

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
**VIKSIM Polsko-Rosyjska Sp. z o.o.,
Wałbrzych, (PL)**

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

PL 12311

Segment tarczy mielącej rafinatora tarczowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest segment tarczy mielącej rafinatora tarczowego, przeznaczonego zwłaszcza do domielania masy na płyty pilśniowe miękkie porowate.

Z takich wymiennych segmentów, przeważnie sześciu o rozpiętości katowej około 60° , zbudowane są pierścieniowe wykładziny obu współpracujących ze sobą tarcz mielących rafinatora.

Istotę wzoru stanowi nowa postać segmentu tarczy mielącej rafinatora 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 katowej około 60° , z symetrycznie rozłożonymi w układzie trójkąta przelotowymi otworami mocującymi i usytuowanymi na spodniej stronie żebrami usztywniającymi. Jego powierzchnia robocza składa się ze stanowiących segmenty dwóch koncentrycznych pierścieni zróżnicowanych stref – od zewnątrz szerokiej strefy mielenia, zawierającej ukierunkowane odśrodkowo żebra tnące, utworzone pomiędzy nimi bruzdy i rozstawione przestrzennie w tych bruzdach przegrody łączące sąsiednie żebra tnące, a od środka wąskiej strefy rozprowadzenia z odśrodkowymi, niższymi od żeber tnących żebrami

rozprowadzającymi. Segment jest podzielony po łuku na jednakowe kątowe sekcje - w każdej z nich w strefie mielenia skrajne prawe zebro tnące usytuowane jest zgodnie z promieniem kołowej tarczy, a pozostałe zebra tnące są do niego równoległe.

Rozwiązanie według wzoru wyróżnia się tym, że segment podzielony jest po łuku na cztery jednakowe kątowe sekcje oraz ma przegrody w bruzdach pomiędzy zebrami tnącymi ustawione ukośnie, pod kątem około 45° , a także ma zebra rozprowadzające rozmieszczone w poszczególnych kątowych sekcjach po trzy, na przedłużeniu trzech pierwszych od prawej strony zeber tnących, przy czym te zebra rozprowadzające mają kształt obniżających się ku środkowi tarczy, krótszych od szerokości strefy rozrowadzenia klinów.

Ukształtowanie segmentu według wzoru nadaje mu oryginalny, jednoznacznie wyróżniający wygląd, a równocześnie w istotny sposób podnosi jego trwałość, jakość mielenia i inne walory użytkowe.

Segmenty te wykonywane są jako monolityczne odlewy ze specjalnie dobranego staliwa stopowego, odpowiednio wytrzymałego i odpornego na ścieranie. Obrobione mechanicznie są w nich tylko naprzeciwnie płaszczyzny czołowe, spodnia i wierzchnia.

Segmenty mogą występować w różnych wielkościach.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

Segment tarczy mielącej rafinatora tarczowego o kształcie łukowego wycinka pierścieniowej tarczy o rozpiętości kątowej około 60° ,

z symetrycznie rozłożonymi w układzie trójkąta przelotowymi otworami mocującymi i usytuowanymi na spodniej stronie żebrami usztywniającymi, mający powierzchnię roboczą składającą się ze stanowiących segmenty dwóch koncentrycznych pierścieni zróżnicowanych stref – od zewnątrz szerokiej strefy mielenia, zawierającej ukierunkowane odśrodkowo zebra tnące, usytuowane pomiędzy nimi bruzdy i rozstawione przestrzennie w tych bruzdach przegrody łączące sąsiednie zebra tnące, a od środka wąskiej strefy rozprowadzenia z odśrodkowymi, niższymi od żeber tnących żebrami rozprowadzającymi, i podzielony po łuku na jednakowe kątowe sekcje, w każdej z których w strefie mielenia skrajne prawe zebro tnące usytuowane jest zgodnie z promieniem kołowej tarczy, a pozostałe zebra tnące są do niego równoległe, charakteryzuje się tym, że podzielony jest po łuku na cztery kątowe sekcje oraz ma przegrody w bruzdach pomiędzy żebrami tnącymi ustawione ukośnie, pod kątem około 45° , a ponadto ma zebra rozprowadzające rozmieszczone w poszczególnych kątowych sekcjach po trzy, na przedłużeniu trzech pierwszych od prawej strony żeber tnących, przy czym te zebra rozprowadzające mają kształt obniżających się ku środkowi tarczy, krótszych od szerokości strefy rozprowadzenia klinów, jak przedstawiono na załączonym rysunku.

RZECZNIK PATENTOWY
mgr inż. Wiesław Raszkiewicz
58-100 Świdnica, ul. Piękna 6
tel. 51-42-35

„V I K S I M”
POLSKO-ROSYJSKA Sp. z o.o.
ul. Puszkina 16
58-805 WAŁBRZYCH
tel. 049 377 8551
Prezes
Tadeusz Tłoczyński

