

5 sierpnia 1930 r.

B246 15/08

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 12102.

Kl. 67 a 13.

A.-B. Vacuum-Compressor
(Stockholm, Szwecja).

**Sposób szlifowania przylegających jedna do drugiej powierzchni
uszczelniających w maszynach różnego rodzaju.**

Zgłoszono 8 maja 1928 r.

Udzielono 17 maja 1930 r.

Pierwszeństwo: 11 maja 1927 r. (Szwecja).

Zwykle stosowany sposób szlifowania pracujących jedna na drugiej powierzchni uszczelniających w maszynach różnego rodzaju, jak wiadomo, polega na tem, że między powierzchnie te doprowadza się odpowiedni materiał szlifujący w postaci pyłu, np. karborund, szmergiel, szkło i t. d., przyczem powierzchnie porusza się jedną względem drugiej. W znanym tym sposobie postępowano dotychczas tak, że doprowadzało się pewną ilość materiału szlifującego, bez względu na to, czy ilość ta odpowiadała ciśnieniu między temi powierzchniami, szybkości, z którą powierzchnie poruszały się jedna na drugiej, albo większej lub mniejszej twardości ma-

terjału, z którego powierzchnie są wykonane. Ponieważ materiał szlifujący nie był dobrany odpowiednio do wielkości oporu powstającego przy wygładzaniu, pociągało to zawsze za sobą doprowadzanie środka ścierającego w większej ilości, aniżeli to odpowiadało oporowi, co miało ten skutek, że środek ten nacinał powierzchnie uszczelniające albo też w inny sposób szkodliwie na nie działał. Także często doprowadzano ten materiał w mniejszej ilości, niż to odpowiadało oporowi, przyczem wtedy wygładzanie było niezupełne albo wymagało zbyt długiego czasu.

Sposób szlifowania, w myśl niniejszego wynalazku, usuwa powyższe wady i

daje powierzchnie zupełnie szczelnie przylegające oraz odpowiada wszelkim wymaganiom, przyczem usuwa on możność szlifowania szkodliwego, nacinania albo spalania powierzchni uszczelniających.

Doprowadzanie materiału szlifującego pomiędzy powierzchnie wygładzane, według wynalazku, odbywa się w ten sposób, że materiał szlifierski, wskutek ruchu i odpowiednio do szybkości obrabianych powierzchni jest w większych lub mniejszych ilościach ssany albo wtłaczany pomiędzy te powierzchnie. Przytem powierzchnie te jednocześnie samoczynnie zbliżają się jedna do drugiej albo samoczynnie oddalają się jedna od drugiej, odpowiednio do ilości doprowadzonego pomiędzy nie materiału szlifierskiego.

Sposób ten może z dużą korzyścią być stosowany do wygładzania powierzchni uszczelniających takich maszyn obrotowych, jak np. silników, pomp lub sprężarek. W maszynach tych, dzięki sposobowi ich działania, powstaje wewnątrz maszyny zarówno działanie ssące jak i tłoczące, przyczem działanie ssące zużytkowuje się do doprowadzania środka szlifującego, który winien być suchy i w postaci pyłu. Jednak środek ten może też być doprowadzany zamulony, rozczyniony w dowolnym płynie. Jednocześnie częściom maszyn zaopatrzonym w wygładzane powierzchnie uszczelniające, daje się możność samoczynnego zbliżania się jedna do drugiej albo oddalania się jedna od drugiej, częściowo odpowiednio do ilości doprowadzonego materiału szlifierskiego, częściowo zaś odpowiednio do zmiany oporu, względnie momentu obrotu między

poruszanymi częściami. Z drugiej zaś strony ilość materiału szlifierskiego określona jest szybkością, z którą części maszyn się poruszają. W ten sposób z jednej strony dokładnie określono ilość doprowadzanego między powierzchnie uszczelniające materiału szlifierskiego, z drugiej zaś — wielkość regulowania odległości pomiędzy powierzchniami, czyli że zbliżenie jednej powierzchni do drugiej w tym stopniu, w którym winno dokonywać się szlifowanie. W ten sposób zapewniono absolutnie jednostajne i uszczelniające szlifowanie, bez obawy, aby wskutek tego szlifowania powierzchnie obrabiane mogły być uszkodzone.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób szlifowania przylegających jedna do drugiej powierzchni uszczelniających w maszynach różnego rodzaju, znamieny tem, że doprowadzanie materiału szlifierskiego pomiędzy powierzchnie wygładzane odbywa się tak, iż materiał szlifierski, dzięki wirowaniu tych powierzchni i odpowiednio do szybkości tego wirowania, jest ssany lub wtłaczany pomiędzy powyższe powierzchnie uszczelniające, przyczem powierzchnie uszczelniające mają jednocześnie możność samoczynnego zbliżania się jedna do drugiej albo oddalania się jedna od drugiej, zależnie od ilości doprowadzanego między te powierzchnie środka szlifującego.

A. - B. Vacuum-Compressor.

Zastępca: Inż. dypl. M. Zoch,
rzecznik patentowy.