



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 19.II.1965 (P 107 522)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 10.IX.1968

Kl. 67 c, 1

MKP B 24 d 3/34

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr Stefan Skupiński, Ryszard Zapolski

Właściciel patentu: Biuro Projektów Konstrukcji i Technologii Obrabiek i Narzędzi „Koprotech”, Warszawa (Polska)

Sposób uszlachetniania ściernic o spoiwach ebonitowych lub żywicznych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób uszlachetniania ściernic o spoiwach ebonitowych lub żywicznych, mający zastosowanie zwłaszcza do ściernic przeznaczonych do szlifowania płaszczyzn, gdzie wymagana jest wysoka klasa chropowatości obrabianych wyrobów a w szczególności do szlifowania bieżni w pierścieniach łożysk tocznych.

W dotychczas stosowanych sposobach wytwarzania ściernic nie stosowano metod uszlachetniania. Ściernice po ich uformowaniu wulkanizowano i poddawano końcowej obróbce mechanicznej do żądanych wymiarów. Wykonane w ten sposób ściernice wykazywały w czasie eksploatacji duże skłonności do przypalania szlifowanej powierzchni zwłaszcza bieżni w pierścieniach łożysk kulkowych, czyniąc je niezdolnymi do użytku.

Sposób uszlachetniania ściernic według wynalazku wad tych nie wykazuje. Uszlachetnione ściernice nie wykazują skłonności do przypaleń szlifowanych powierzchni i podnoszą klasę chropowatości obrabianych przedmiotów.

Sposób uszlachetniania ściernic według wynalazku polega na tym, że obrobione mechanicznie ściernice poddawane są przez okres 5 do 25 minut nasyceniu w kąpeli o temperaturze 60° do 140°C,

2

przy czym parametry czasu i temperatury są ustalane indywidualnie dla obrabianej ściernicy lub grupy ściernic w zależności od ich wymiarów, spoiwa i struktury oraz ciśnienia zewnętrznego. Nasycanie przeprowadza się w kąpeli którą stanowi olej parafinowy lub mieszanina parafiny stałej, stearyny, wosku i oleju na przykład: parafinowego, silikonowego lub mineralnego, względnie mieszanina wymienionych składników stałych w mieszaninach powyższych olej.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób uszlachetniania ściernic o spoiwach ebonitowych lub żywicznych mający zastosowanie zwłaszcza dla ściernic do szlifowania płaszczyzn, gdzie wymagana jest wysoka klasa chropowatości powierzchni obrabianych tymi ściernicami wyrobów, **znamienny tym**, że obrobione mechanicznie ściernice poddaje się nasycaniu w kąpeli z oleju parafinowego lub mieszaniny parafiny stałej, stearyny i wosków w oleju zwłaszcza parafinowym, mineralnym lub silikonowym w temperaturze kąpeli nasycającej zawartej w granicach 60° do 140°C przez okres 5 do 25 minut.