

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **14934**

(51) Klasyfikacja:
15-99

(21) Numer zgłoszenia: **14687**

(22) Data zgłoszenia: **19.05.2009**

(54)

Segment tarczy ścierniej młyna tarczowego

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
26.02.2010 WUP 02/2010

(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 14934

Nr Rp. 14934

Klasa 15-99

Segment tarczy ścierniej młyna tarczowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest segment tarczy ścierniej młyna tarczowego, defibratora, przeznaczonego do obróbki masy zwłaszcza na płyty pilśniowe i płyty porowate.

Z takich wymiennych segmentów zbudowane są pierścieniowe wykładziny obu współpracujących ze sobą tarcz ściernych.

Istotę wzoru stanowi nowa postać segmentu tarczy ścierniej młyna tarczowego przejawiająca się w jego kształcie.

Przedmiot wzoru przedstawiony jest na załączonym rysunku, który pokazuje w ukośnym widoku od strony powierzchni roboczej:

Fig. 1 – segment z jednakowo mimośrodowo odchylonymi od promieni tarczy wszystkimi żebrami powierzchni roboczej

Fig. 2 – segment z żebrami powierzchni roboczej zgrupowanymi w powtarzalne katowe sekcje.

Zgłoszenie obejmuje dwie różniące się rzeźbą powierzchni roboczej odmiany segmentów tarczy, odpowiednio:

1. Segment tarczy ścierniej z jednakowo mimośrodowo odchylonymi od promieni tarczy wszystkimi żebrami powierzchni roboczej.
2. Segment tarczy ścierniej z żebrami powierzchni roboczej zgrupowanymi w powtarzalne katowe sekcje.

Segment według wzoru w obu odmianach ma kształt łukowego wycinka

pierścieniowej tarczy o rozpiętości kątowej około 60° z symetrycznie rozłożonymi przelotowymi otworami mocującymi i usytuowanymi na spodniej stronie żebrami usztywniającymi. Wierzchnią stronę segmentu tarczy zajmuje powierzchnia robocza składa się ze stanowiących segmenty dwóch koncentrycznych pierścieni zróżnicowanych stref – od zewnątrz szerokiej, płaskiej strefy mielenia zawierającej ukierunkowane odśrodkowo żebra tnące, utworzone pomiędzy nimi bruzdy i rozstawione przestrzennie w tych bruzdach poprzeczne belki łączące, a od wewnątrz wąskiej, płaskostożkowo odchylonej w dół strefy rozprowadzenia z usytuowanymi na przedłużeniu żeber tnących, rozstawionymi w powtarzalnym układzie żebrami rozdrabniającymi i rozmieszczonymi pomiędzy nimi żebrami rozprowadzającymi.

Zebra rozdrabniające utworzone są każde na przedłużeniu dwóch sąsiednich żeber tnących, mają szerokość obejmującą te dwa żebra tnące i zawartą pomiędzy nimi bruzdę, a długość obejmującą całą szerokość strefy rozprowadzenia. Zebra rozprowadzające mają kształt obniżających się ku środkowi tarczy klinów oraz są krótsze i ponad dwukrotnie węższe od żeber rozdrabniających.

W segmencie pierwszej odmiany wszystkie żebra tnące ustawione są jednakowo, z mimośrodkowym odchyleniem kątowym od promieni tarczy, a żebra rozdrabniające rozstawione są po łuku co około 12° .

W segmencie drugiej odmiany cała powierzchnia robocza składa się z powtarzalnych kątowych sekcji o rozpiętości łukowej około 10° , przy czym w poszczególnych sekcjach ich prawe krańcowe żebra tnące ustawione są jednakowo, z mimośrodkowym odchyleniem kątowym od promieni tarczy, zaś

pozostałe żebra tnące są do nich równoległe, natomiast żebra rozdrabniające utworzone są na przedłużeniu dwóch sąsiednich zeber tnących, prawego krańcowego i drugiego w sekcji, a żebra rozprowadzające - na przedłużeniu pozostałych zeber tnących w sekcji dochodzących do strefy rozprowadzenia.

Ukształtowanie segmentów wykładziny ścierniej według wzoru nadaje im oryginalny, swoisty wygląd, a przy tym również odpowiednie walory wykonawcze i użytkowe.

Segmenty te wykonywane są jako monolityczne odlewy z odpowiednio wytrzymałego, odpornego na ścieranie staliwa.

Mogą one występować w różnych wielkościach.

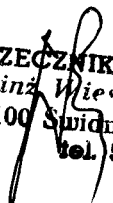
Cechy istotne wzoru przemysłowego

1. Segment tarczy ścierniej młyna tarczowego, odmiana pierwsza, mający kształt łukowego wycinka pierścieniowej tarczy o rozpiętości katowej około 60° z symetrycznie rozłożonymi przelotowymi otworami mocującymi, przy czym na spodniej stronie znajdują się żebra usztywniające, a wierzchnią stronę zajmuje powierzchnia robocza składająca się ze stanowiących segmenty dwóch koncentrycznych pierścieni zróżnicowanych stref – od zewnątrz szerokiej, płaskiej strefy mielenia zawierającej ukierunkowane odśrodkowo, ustawione jednakowo z mimośrodowym odchyleniem kątowym od promieni tarczy żebra tnące, utworzone pomiędzy nimi bruzdy i rozstawione przestrzennie w tych bruzdach poprzeczne belki łączące, a od wewnątrz wąskiej, płaskostożkowo odchylonej w dół strefy rozprowadzenia z usytuowanymi na przedłużeniu zeber tnących, rozstawionymi w powtarzalnym układzie żebrami rozdrabniającymi

i rozmieszczonymi pomiędzy nimi żebrami rozprowadzającymi, charakteryzuje się tym, że żebra rozdrabniające rozstawione są po łuku co około 12° i utworzone są każde na przedłużeniu dwóch sąsiednich żeber tnących oraz mają szerokość obejmującą te dwa żebra tnące i zawartą pomiędzy nimi bruzdę, a długość obejmującą całą szerokość strefy rozprowadzenia, zaś żebra rozdrabniające mają kształt obniżających się ku środkowi tarczy klinów oraz są krótsze i ponad dwukrotnie węższe od żeber rozdrabniających, jak przedstawiono na załączonym rysunku - fig. 1.

2. Segment tarczy ściерnej młyna tarczowego, odmiana druga, mający kształt łukowego wycinka pierścieniowej tarczy o rozpiętości kątowej około 60° z symetrycznie rozłożonymi przelotowymi otworami mocującymi, przy czym na spodniej stronie znajdują się żebra usztywniające, a wierzchnią stronę zajmuje powierzchnia robocza składająca się ze stanowiących segmenty dwóch koncentrycznych pierścieni zróżnicowanych stref – od zewnątrz szerokiej, płaskiej strefy mielenia zawierającej ukierunkowane odśrodkowo żebra tnące, utworzone pomiędzy nimi bruzdy i rozstawione przestrzennie w tych bruzdach poprzeczne belki łączące, a od wewnątrz wąskiej, płaskostożkowo odchylonej w dół strefy rozprowadzenia z usytuowanymi na przedłużeniu żeber tnących, rozstawionymi w powtarzalnym układzie żebrami rozdrabniającymi i rozmieszczonymi pomiędzy nimi żebrami rozprowadzającymi, charakteryzuje się tym, że cała powierzchnia robocza składa się z powtarzalnych kątowych sekcji o rozpiętości łukowej około 10° , przy czym w poszczególnych sekcjach ich prawe krańcowe żebra tnące ustawione są jednakowo, z mimośrodowym odchyleniem kątowym od promieni tarczy, zaś pozostałe żebra tnące w tej sekcji

są do nich równoległe, natomiast żebra rozdrabniające utworzone są na przedłużeniu dwóch sąsiednich żeber tnących, prawego krańcowego i drugiego w sekcji, oraz mają szerokość obejmującą te dwa żebra tnące i zawartą pomiędzy nimi bruzdę, a długość obejmującą całą szerokość strefy rozproszczenia, zaś żebra rozpraszające utworzone są na przedłużeniu pozostałych żeber tnących w sekcji dochodzących do strefy rozproszczenia i mają kształt obniżających się ku środkowi tarczy klinów oraz są krótsze i ponad dwukrotnie węższe od żeber rozdrabniających, jak przedstawiono na załączonym rysunku - fig. 2.


RZECZNIK PATENTOWY
mgr inż. Wiesław Raszkiewicz
58-100 Świdnica, ul. Piękna 6
tel. 52-12-35


"V I K S I M"
POLSKO - ROSYJSKA Sp. z o.o.
ul. Puszkina 16
58-305 WAŁBRZYCH
tel. 0601 772 551

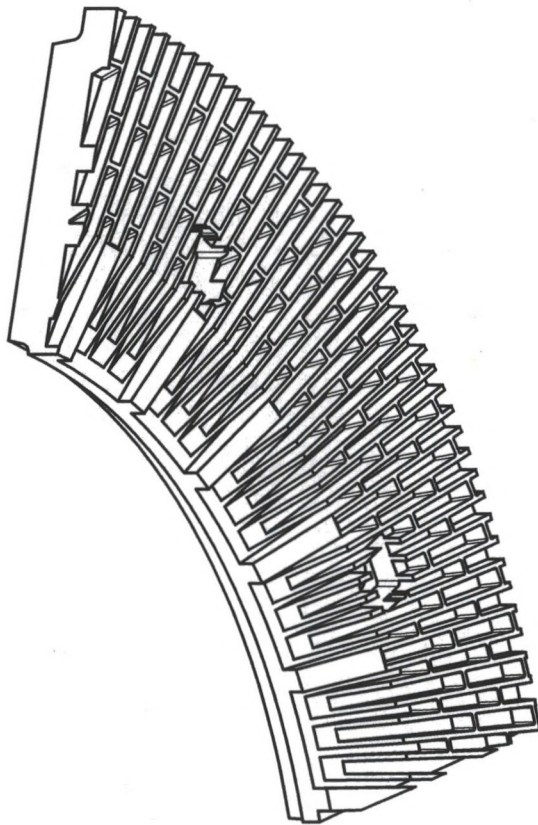


Fig 1

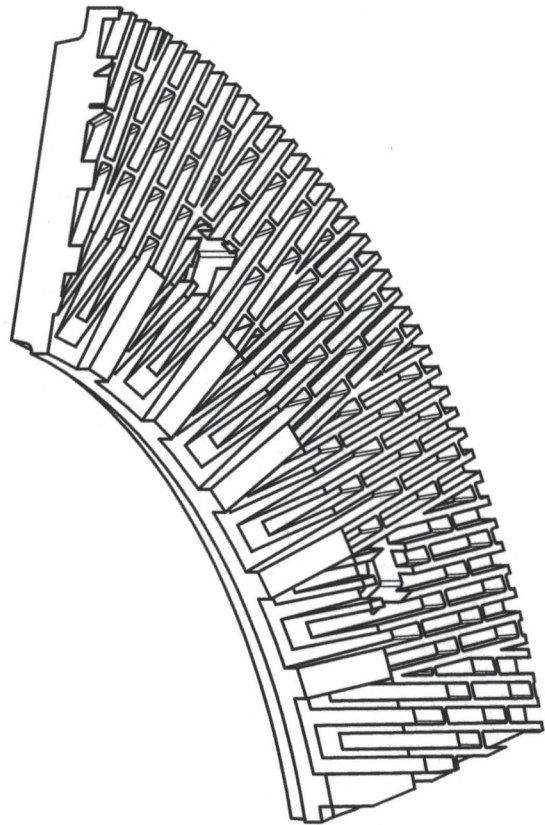


Fig 2

RZECZNIK PATENTOWY
mgr inż. Wiesław Ras
58-100 Sułdynia, ul. Piękna 6
tel. 52-12-35

„V I K S I M”
POLSKO - ROSYJSKA Sp. z o.o.
ul. Puszkina 16
58-305 WAŁBRZYCH
tel. 0601772551

Wp-14687
R-14834