

B 28 d 1/24



## POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 37231

Kl. 80 d, 4

Zjednoczenie Budowy Pieców Przemysłowych\*)

Gliwice, Polska

### Sposób przecinania wyrobów z materiałów ceramicznych bez zrywania krawędzi

Udzielono patentu z mocą od dnia 23 stycznia 1954 r.

Do przecinania lub wyrównywania powierzchni materiałów mineralnych oraz wyrobów ogniotrwałych, używa się między innymi narzędzi tnących w postaci pił tarczowych lub frezów zaopatrzonych w nakładki z węglików spiekanych.

Stosowany dotychczas sposób wykonywania powyższej czynności, polegający na stosowaniu jednego frezu lub piły tarczowej, powoduje obrywanie krawędzi przecinanego tworzywa, występujące w miejscach gdzie zęby freza lub krawędź piły tarczowej wychodzi z przecinanego materiału. Poza tymi punktami w innych miejscach linii cięcia nie występują uszkodzenia.

Przedmiotem wynalazku jest zastosowanie dwóch frezów lub tarczowych pił przeciwbieżnych, umieszczonych w ten sposób w stosunku do przecinanego materiału, że zęby freza lub krawędź piły tarczowej kończą swoją pracę

przed krawędziami, tj. wewnątrz masy przecinanego wyrobu.

Sposób przecinania materiałów ceramicznych i mineralnych według wynalazku przedstawiony jest na rysunku, przy czym fig. 1 przedstawia widok z przodu dotychczas stosowanego ustawienia frezu przy cięciu, fig. 2 — widok z góry fig. 1, fig. 3 — widok z boku fig. 1, fig. 4 — widok z przodu ustawienia dwóch frezów sposobem według wynalazku, fig. 5 — widok z góry fig. 4, fig. 6 — widok z boku fig. 4, gdy frezy leżą w jednej płaszczyźnie, a fig. 7 — widok z boku fig. 4, gdy płaszczyzny frezów są przesunięte względem siebie.

Przy obrabianiu kształtek z minerałów lub z materiałów ceramicznych szczególnie ogniotrwałych sposobem według wynalazku, (jak to przedstawiono na fig. 4) kształtka jest przesuwana w kierunku obracających się naprzeciw siebie frezów D i E. Frez D pracuje według linii cięcia G G1. Uszkodzenia krawędzi kształtki powstałe w punkcie G1, znoszone są przez następny frez, pracujący wzdłuż linii F F1.

\*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są inż. Edmund Kanczewski i inż. Lesław Brodzik.

Jeżeli oba frezy leżą w jednej płaszczyźnie otrzymuje się równą powierzchnię obrobioną. Przez rozmieszczenie frezów w płaszczyznach równoległych, przesuniętych względem siebie (jak to przedstawiono na fig. 7), można otrzymać powierzchnię obrabianą kształtki o profilowej płaszczyźnie cięcia.

#### Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób przecinania wyrobów z materiałów ceramicznych bez zrywania krawędzi za pomocą frezów lub pił tarczowych, zaopatrzonych w węgliki spiekane, znamienny tym,

że stosuje się dwa przeciwbieżne frezy lub dwie przeciwbieżne płyty tarczowe ustawione w ten sposób, iż ich linie cięcia kończą się przed krawędziami, tj. wewnątrz masy przecinanego wyrobu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że oba przeciwbieżne frezy obracają się w równoległych, przesuniętych względem siebie, płaszczyznach, dzięki czemu uzyskuje się profilową płaszczyznę cięcia.

Zjednoczenie Budowy Pieców Przemysłowych  
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

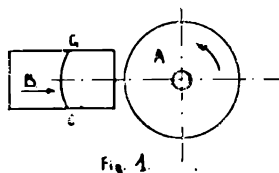


Fig. 1.

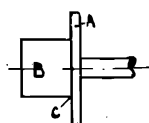


Fig. 3.

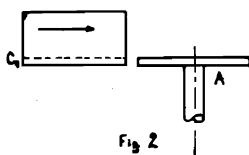


Fig. 2.

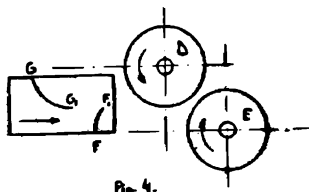


Fig. 4.

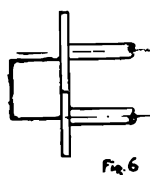


Fig. 6.

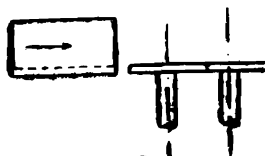


Fig. 5.

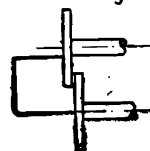


Fig. 7.