



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 39268

Kl. 39 b, 5/02

Jan Konieczny

Pruszków, Polska

C08c, 17/36

Sposób wytwarzania tarcz na spoiwie gumowym do cięcia metali

Patent dodatkowy do patentu nr 35458

Patent trwa od dnia 14 lipca 1954 r.

W patencie nr 35458 opisano sposób wytwarzania tarcz na spoiwie gumowym do cięcia metali, polegający na tym, że do kauczuku naturalnego lub sztucznego, przeprowadzonego w stan plastyczny za pomocą walcowania, dodaje się kolejno i stopniowo znanych środków wulkanizacyjnych i środków ściernych, w temperaturze nie przekraczającej 40°C, po czym z otrzymanych arkuszy o odpowiedniej grubości, wycina się tarcze pożądanej średnicy, które wulkanizuje się między płytami, najkorzystniej szklanymi.

Twardość tarczy ścierniej określa się zwykle według skali Nortona i oznacza literami L, M, N, O, P, R, S, Q, przy czym litera L oznacza najniższy stopień twardości, następne zaś litery coraz to wyższy stopień twardości.

Naogół przy cięciu tworzywa, np. stali, stosuje się jako zasadę, że tarcza powinna posiadać twardość mniejszą niż tworzywo przecinane. W przeciwnym bowiem razie zaciera się i two-

rzywo nagrzewa się wskutek czego w przypadku przecinania stali, ulega ona rozhartowaniu.

Przy szlifowaniu tworzyw natomiast tarcza powinna być twardsza od tworzywa polerowanego, gdyż w przeciwnym przypadku tarcza nie będzie ścierać tworzywa z powierzchni szlifowanej.

Stwierdzono, że w celu otrzymania tarcz o najniższym stopniu twardości L należy do kauczuku dodać 20—25% siarki na wagę spoiwa, zaś w celu otrzymania tarcz o większej twardości należy dodać dodatkowo 1—3% siarki na każdy następny stopień twardości tak, iż przy wytwarzaniu tarcz o najwyższej twardości Q ilość siarki wynosi około 46% w stosunku do wagi spoiwa

Niekiedy zachodzi potrzeba wytworzenia tarcz ściernych na spoiwie gumowym o twardości wyższej od twardości Q, wówczas według wynalazku dodaje się oprócz powyżej podanej ilości siarki, tlenku żelaza w ilości 5 — 15%, zależnie od potrzeby.

Przy wytwarzaniu tarcz ściernych, służących do szlifowania zgrzebeł, stosowanych w przemyśle włókienniczym, do kauczuku dodaje się oprócz powyżej podanych ilości siarki różu polerskiego w ilości 5 — 20% w stosunku do wagi spoiwa.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania tarcz na spoiwie gumowym do cięcia metali według patentu Nr 35458, których twardość oznacza się według skali Nortona literami L, M, N, O, P, R, S, Q, przy czym litera L oznacza twardość najniższą, litera zaś Q — twardość najwyższą, znamienny tym, że w celu otrzymania tarcz o twardości najniższej L, dodaje się

do spoiwa 20 — 25% siarki licząc na wagę spoiwa, zaś w celu otrzymania tarcz o większej twardości dodaje się dodatkowo 1—3% siarki na każdy następny stopień twardości.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że w celu wytworzenia tarcz ściernych o twardości wyższej niż twardości Q dodaje się oprócz niezbędnej ilości siarki 5—15% tlenku żelaza w stosunku do wagi spoiwa.
3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że w celu wytworzenia tarcz do szlifowania np. zgrzebeł dla przemysłu włókienniczego dodaje się oprócz siarki 5 — 15% różu polerskiego w stosunku do wagi spoiwa.

J a n K o n i e c z n y

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

