



SUOMI – FINLAND
(FI)

[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11)	(21)	Patentihakemus - Patentansökan	20002079
(51)		Kv.lk.7 - Int.kl.7	
		B24B 5/40	
(22)		Hakemispäivä - Ansökningsdag	20.09.2000
(24)		Alkupäivä - Löpdag	20.09.2000
(41)		Tullut julkiseksi - Blivit offentlig	21.03.2002

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS
PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

(71) Hakija - Sökande

1 •Suomen Säiliöhionta Oy, Meinalantie 16, 85100 Kalajoki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Siipo,Raimo, Meinalantie 20, 851000 Kalajoki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Laurinoli, Tapio
PL 258, Sotkatie 9 A, 90101 Oulu

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä ja laite kemikaalisäiliön sisäpinnan kunnostamiseksi
Förfarande och anordning för renovering av inre yta av kemikaltank

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmälle kemikaalisäiliön sisäpinnan kunnostamiseksi, joka menetelmä sisältää sisäpinnan hionnan hiomavälineellä, kuten hiomalaikalla, on tunnusomaista, että hionta suoritetaan siten, että hiomavälinettä (15a, 15b) liikutetaan säiliön (19) akselin (A2) suunnassa jatkuvasti tai askeleittain ja kierretään säiliön poikkileikkauksen suunnassa pitkin säiliön sisäpintaa (3), jolloin hiontajälki saadaan sisäpinnassa kauttaaltaan samansuuntaiseksi. Laitteessa on vastaavasti välineet (20, 23, 24, 25, 30, 31, 32) hiomavälineen (15a, 15b) liikuttamiseksi säiliön (19) akselin (A2) suunnassa sekä välineet (26, 27a, 28a, 27b, 28b, 33, 34, 35) hiomavälineen (15a, 15b) kiertämiseksi säiliön poikkileikkauksen suunnassa pitkin säiliön sisäpintaa (3). Edullinen hiontakarkeus on esimerkiksi 0,8 Ra. Keksinnön avulla aikaansaatu hiontajälki on säiliön puhtaanapidon kannalta mahdollisimman edullinen.

Ett förfarande för renovering av inre ytan av en kemikaltetank, vilket förfarande innefattar slipning med ett slipredskap, liksom en slip-skiva, är kännetecknat av att slipningen utförs så att slipredskapet (15a, 15b) rörs i riktning av tankens (19) axel (A2) fortgående eller steg för steg och vrides i riktning av tankens tvärsnitt längs inre ytan (3) av tanken, varvid man får slipsår på inre ytan överallt jämlöpande. Anordningen innehåller motsvarande medel (20,23,24,25,30,31,32) för att röra slipredskapet (15a, 15b) i riktning av tankens (19) axel (A2) samt medel (26, 27a, 28a, 27b, 28b, 33, 34, 35) för att vrida slipredskapet (15a, 15b) i riktning av tankens tvärsnitt längs inre ytan (3) av tanken. En fördelaktig grovlek av slipningen är t.ex. 0,8 Ra. Slipsår åstadkommit med hjälp av uppfinningen är möjligast fördelaktigt med avseende på renhållning av en tank.

