



Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 8.IV.1963 (P101 220)

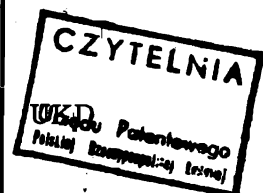
Pierwszeństwo:

Opublikowano: 5.I.1966

Kl. 67a, 13

MKP B 24 b

31/06



Współtwórcy wynalazku: Jerzy Bacia, mgr inż. Henryk Jaskólski,
inż. Stanisław Piaskowski
Właściciel patentu: Huta Baildon, Katowice (Polska)

Sposób wygładzania płytek wolframowych

1 Przedmiotem wynalazku jest sposób wygładzania płytek wolframowych, w szczególności do przerywaczy dla wszelkiego rodzaju pojazdów mechanicznych, luźnym ścierniwem, w młynach wibracyjnych.

Znany jest sposób wygładzania płytek wolframowych, w szczególności do przerywaczy dla wszelkiego rodzaju pojazdów mechanicznych w młynach wibracyjnych, przez szlifowanie w luźnych proszkach np. SiC, następnie odsianie proszków i końcowe polerowanie w wiórach drzewnych. Sposobem tym otrzymuje się po 50-godzinnym szlifowaniu i 30 godzinnym polerowaniu około 50% płytek o właściwych wymiarach i bez wad w postaci gradów, skosów, rys i wykruszeń.

Przedłużenie czasu wygładzania nie zwiększa praktycznie ilości dobrych płytek i nie dobre płytki poprawia się przez wygładzanie ręczne na papierach ściernych. Płytki otrzymane tym sposobem nie mają dobrej gładkości powierzchni i wygląd ich nie jest estetyczny, ponieważ posiadają matową powierzchnię i ostre krawędzie.

Celem wynalazku jest zwiększenie ilości dobrych płytek wolframowych przy wygładzaniu w młynach wibracyjnych.

Zgodnie z wytyczonym zadaniem zwiększenie ilości dobrych płytek wolframowych przy wygładzaniu w młynach wibracyjnych uzyskuje się według wynalazku, przez szlifowanie płytek wolframowych w wodnym roztworze Na_2CO_3 z do-

2 datkiem elektrokorundu o ziarnistości około 100 mikronów, następnie przepłukanie płytek wodą i końcowe polerowanie w roztworze wodnym Na_2CO_3 . Stosowanie do wygładzania cieczy powoduje zwilżenie materiałów, co polepsza efektywność ściernego działania elektrokorundu i obrabianych płytek. Polepszenie efektu ściernego wpływa na zwiększenie ilości dobrych płytek wolframowych po wygładzeniu, oraz nadaje im estetyczny wygląd w postaci lekko zaokrąglonych krawędzi. Zasadowy roztwór wodny Na_2CO_3 umożliwia otrzymanie czystej i gładkiej powierzchni płytek, a nie powoduje ich korozji i nadaje im ładny błyszczący połysk.

15 Przykład: Po szlifowaniu w młynie wibracyjnym w ciągu 20 godzin w 15% roztworze wodnym Na_2CO_3 z 2% wagowym dodatkiem elektrokorundu, następnym przepłukaniu wodą i końcowym 10 godzinnym polerowaniem w 7,5% roztworze wodnym Na_2CO_3 uzyskuje się około 80% 20 dobrych płytek.

Zastrzeżenie patentowe

25 Sposób wygładzania płytek wolframowych, w szczególności do styków dla różnego rodzaju pojazdów mechanicznych, w młynach wibracyjnych, luźnym ścierniwem **znamienny tym**, że płytki szlifuje się w roztworze wodnym Na_2CO_3 z dodatkiem elektrokorundu o ziarnistości około 100 mikronów, następnie płucze się wodą i na koniec 30 poleruje w roztworze wodnym Na_2CO_3 .