

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y P A T E N T U T Y M C Z A S O W E G O

71 624

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 14.08.1971 (P. 150013)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 30.09.1974

Kl. 67c, 1

MKP B24A 13/04

**Twórcy wynalazku: Henryk Trella, Juliusz Zakrzewski
Uprawniony z patentu tymczasowego: Łódzkie Zakłady Przetwórcze Surowców
Wtórnych, Łódź (Polska)**

Sposób wytwarzania tarcz polerskich oraz piasty tarczy do stosowania tego sposobu

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania tarcz polerskich z płatków ściernych oraz piasty wykonanej korzystnie z tworzyw sztucznych, niezbędnej do stosowania tego sposobu.

Znane sposoby wytwarzania tego rodzaju tarcz polerskich polegają na układaniu pojedynczych płatków promieniowo w wieniec, łączeniu ich z sobą przy pomocy krążków płóciennych, taśmy klejącej lub sznurka, osadzeniu wieńca na tulei z siatki drucianej, układaniu w formie i zalewaniu tworzywem łączącym płatki ścierne i jednocześnie formowanym w piastę tarczy.

Inne znane sposoby polegały na bezpośrednim łączeniu poszczególnych płatków z pominięciem wiązania pośredniego przez układanie ich promieniowo w wieniec wewnątrz formy, którą zalewano tworzywem łączącym płatki tarczy i jednocześnie stanowiącym jej piastę.

Wadą tych sposobów jest konieczność stosowania dużych pojedynczych form odlewniczych, które są tylko w niewielkim stopniu wykorzystane do formowania piasty, gdyż znaczny procent czasu pracy jest zużywany na pracochłonne układanie wieńca z płatków ściernych w formie i konieczność sezonowania odlewów przed wyjęciem z formy.

Sposób według wynalazku pozwala uniknąć tych niedogodności dzięki zastosowaniu składanej piasty, odlewanej masowo w formach wielogniazdowych i łączeniu jej z płatkami ściernymi tarczy już poza formą.

Istota sposobu wytwarzania płatkowych tarcz polerskich według wynalazku polega na tym, że płatki ścierne złożone w kształcie litery V mocuje się na dwudzielnej tulei przy pomocy klamerek wykonanej korzystnie z miękkiego drutu, końce klamerek zagina się tak aby znalazły się w bruzdach znajdujących się na wewnętrznej ścianie tulei, a następnie do obu końców tulei wciska się tulejki z kołnierzami, tworzące piastę tarczy i jednocześnie dociskające końcówki klamerek.

Piasta tarczy niezbędna do stosowania sposobu według wynalazku składa się z dwuczęściowej, podzielonej prostopadle do osi tulei oraz dwu tulejek z kołnierzami. Wewnętrzne ścianki obu części tulei tworzą stożki ścięte zestawione szerszymi podstawami do siebie. Tulejki z kołnierzami posiadają ścianki zewnętrzne w kształcie stożka odpowiednio do wewnętrznych ścianek tulei na której osadzone są płatki ścierne. Średnice zewnętrzne tulejek z kołnierzami są równe średnicy wewnętrznej tulei dwudzielnej mierzonej pomiędzy dwoma przeciwleg-

łymi polami przedzielającymi bruzdy. Krawędzie tulejek z kołnierzami wchodzące do wnętrza tulei zakończone są fazą ułatwiającą wciskanie.

Sposób według wynalazku oraz piasta tarczy są przedstawione w przykładzie wykonania na rysunku na którym fig. 1 przedstawia widok ogólny tarczy wykonanej sposobem według wynalazku, fig. 2 tuleję dwudzielną w przekroju podłużnym, fig. 3 widok tulei z przodu, fig. 4 sposób mocowania płatków ściernych tarczy na tulei, fig. 5 tulejki z kołnierzami.

Wykonywanie sposobu według wynalazku przebiega następująco: uprzednio przygotowane płatki ściernie 1 mocuje się klamerkami 2 na dwuczęściowej tulei 3 zaginając końce klamerek 2 tak aby ułożyły się w bruzdach 4, w które zaopatrzone są krawędzie i wewnętrzne ścianki tulei 3 wciska się tulejki 5 z kołnierzami 6.

Piasta tarczy składa się z dwuczęściowej tulei 3 której ścianki wewnętrzne i krawędzie zaopatrzone są w bruzdy 4 oraz z dwu tulejek 5 z kołnierzami 6. Ścianki wewnętrzne tulei 3 i ścianki zewnętrzne tulejek 5 pochylone są pod identycznym kątem do osi obrotu tworząc stożki ścięte połączone szerszymi podstawami. Tulejki 5 mają zfasowane krawędzie 7, co ułatwia ich wciskanie.

Zaletą sposobu według wynalazku jest umożliwienie stosowania wyprasek odlewanych masowo, zmniejszenie pracochłonności, możliwość wielokrotnego użycia piasty. Dodatkową zaletą uzyskaną dzięki pochyleniu ścianek wewnętrznych tulei i ścianek zewnętrznych tulejek z kołnierzami jest trwałość połączenia części składowych piasty bez użycia kleju, śrub czy nitów.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania tarcz polerskich płatkowych, **znamienny tym**, że płatki ściernie (1) tarczy złożone w kształcie litery V zamocowuje się na dwuczęściowej tulei (3) przy pomocy klamerek (2) wykonywanych korzystnie z miękkiego drutu, tak aby końce klamerek (2) wchodzące do wnętrza tulei (3) ułożyły się w bruzdach (4), następnie do obu końców tulei (3) wciska tulejki (5) z kołnierzami (6) tworzące piastę tarczy.

2. Piasta tarczy do stosowania sposobu według zastrz. 1, **znamienna tym**, że składa się z dwuczęściowej tulei (3) której ścianki wewnętrzne i krawędzie zaopatrzone są w bruzdy (4) oraz z dwu tulejek (5) z kołnierzami (6).

3. Piasta według zastrz. 1 i 2, **znamienna tym**, że ścianki wewnętrzne tulei (3) i ścianki zewnętrzne tulejek (5) są pochylone w stosunku do osi obrotu korzystnie pod kątem nie większym niż 10° tworząc kształt stożków ściętych złożonych większymi podstawami do siebie.

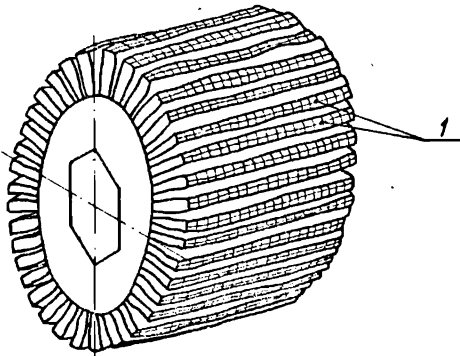


Fig. 1

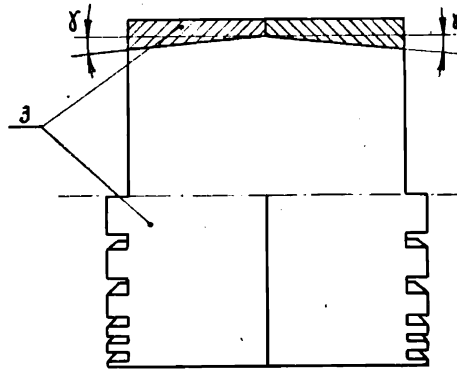


Fig. 2

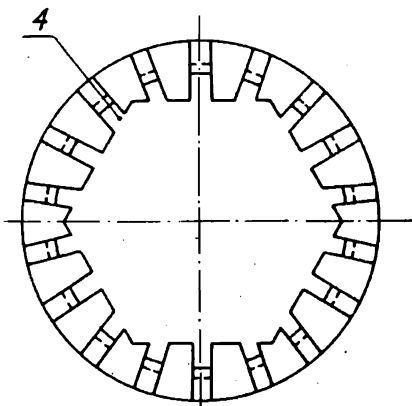


Fig. 3

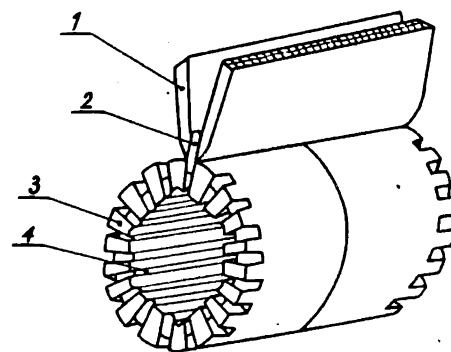


Fig. 4

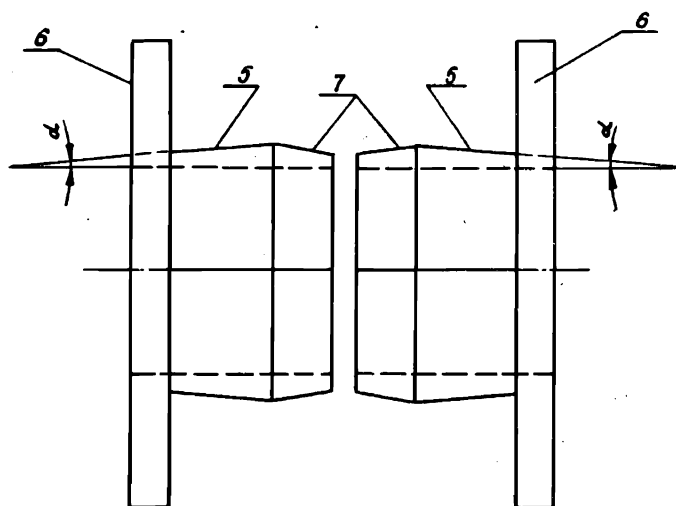


Fig. 5