

20 grudnia 1929 r.

B 2416 7/22

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 10920.

Kl. 67 a 14.

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

Maszyna do szlifowania, polerowania lub gryzowania profilowanych przedmiotów z kamienia.

Patent dodatkowy do patentu Nr 8155

Zgłoszono 24 września 1927 r.

Udzielono 19 sierpnia 1929 r.

Pierwszeństwo: 1 października 1926 r. (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 15 grudnia 1942 r.

Wynalazek ma na celu udoskonalenie maszyny do szlifowania, polerowania lub gryzowania profilowanych przedmiotów kamiennych według patentu Nr 8155 i dotyczy wytwarzania kulistych zakończeń rurowych, stosowanych np. do izolowania przewodów rurowych, oraz przedmiotów kamiennych o kształcie klinowym, pierścieniowym lub o innych profilach do celów zabezpieczenia od ognia i innych.

Dotychczas przedmioty powyższe wykonywane są w taki sposób, że przedewszystkiem są one w znany sposób kształtowane z nadmiarem i wypalane, poczem profile obwodowe zostają doprowadzane

do dokładnej miary drogą obróbki na szlifierce, względnie gryzarce. Tego rodzaju sposób wytwarzania posiada liczne zalety. Jak wiadomo, nie udaje się wskutek wypalania wytwarzać z pożądaną dokładnością tego rodzaju przedmiotów, zwłaszcza wycinków w postaci pustych cylindrów lub stożków. Przedmioty te muszą być wskutek tego poprawiane na miejscu budowy, co jest bardzo kosztowne lub też należy zadowolnić się wykonaniem małowartościowym. Powstają wówczas w ogniotrwałym obmurowaniu nierównomierne i duże szczeliny, stanowiące zazwyczaj, jak wiadomo, źródło i przyczynę zniszczenia całego obmu-

rowania. Niniejszy wynalazek umożliwia wytwarzanie tego rodzaju przedmiotów z nieosiągalną dotychczas dokładnością, co jest ze wszech miar pożądaną. Wykończenie kamieni wykonywa się w taki sposób, że obrabiany przedmiot zostaje umieszczony, jak zwykle, poniżej wychylającego się narzędzia maszyny pomiędzy obrotowymi płytami, przyczem na wrzecionach tych ostatnich są osadzone szablony, obracające się wraz z nimi i miarkujące wysokość wrzeciona narzędzia podczas jego obrotu.

Na rysunku jest przedstawiony przykład wykonania urządzenia do wytwarzania zamkniętych w sobie profilów obwodowych, a mianowicie na fig. 1 — widoku bocznym; na fig. 2 — w widoku podłużnym; fig. 3 przedstawia część urządzenia w zwiększonej skali.

Do stołu *a* szlifierki są przyśrubowane dwa wsporniki *b* i *c*, na których umieszczone są łożyska. Na wsporniku *c* jest umieszczone napędowe urządzenie ślimakowe *d*, *e*. Koło ślimakowe *e* jest osadzone na tulei *f*, przechodzącej przez górną część wspornika *c*. W tulei jest osadzone przedstawiane wrzeciono *g*, dźwigające uchwyt *h* szablonu i szablon *i*. Na wsporniku *b* jest osadzone zwykłe wrzeciono *k* z urządzeniem nastawczym (zaciskiem) *l*.

Na każdym z wrzecion *g* i *k* jest osadzony stożek Morse'a, zaopatrzony w szczękę zaciskową *m*; stożek ten można wymieniać w zależności od długości obrabianego przedmiotu.

O ile obróbka na to pozwala, obydwie szablony *i* ze szczękami zaciskowymi *m* mogą być połączone równolegle do walca szlifującego *n* zapomocą sworznia *o*.

Przy jednoczesnym obracaniu korbą *p* urządzenia poruszającego i przesuwaniu stołu transportowego, urządzenie z założonym na nie obrabianym przedmiotem zostaje zbliżone do walca szlifującego *n*,

przyczem ruchome szablony stykają się z rolkami *q*.

Ze względu na to, że całe urządzenie obrotowe jest ruchome, a widełki z narzędziem mogą się również poruszać tak w płaszczyźnie poziomej, jak i pionowej, wałec szlifujący stosuje się dowolnie, łatwo i dokładnie do linii i zakrzywień szablonu.

Zamiast korby ręcznej można również poruszać urządzenie obrotowe zapomocą napędu mechanicznego i przekładni.

Przedstawione urządzenie okazało się w praktyce bardzo celowe, gdyż obsługa jego jest prosta i łatwa. Wskazane jest oszlifowywanie powierzchni czołowych obrabianego przedmiotu przed osadzeniem go w urządzeniu, w celu umożliwienia wygodnego zaciskania.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do szlifowania, polerowania lub gryzowania profilowanych przedmiotów kamiennych według patentu Nr 8155, znamienne tem, że przedmioty są w znany sposób ukształtowane z nadmiarem i wypalone, poczem zostają obrabiane na dokładną miarę na szlifierce lub gryzarce.

2. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że obrabiane przedmioty zostają osadzone w obrotowym urządzeniu zaciskającym, zaopatrzonym w szablony do wytwarzania konturu obrabianego przedmiotu.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tem, że właściwe części, dźwigające obrabiany przedmiot, są osadzone zapomocą stożków Morse'a w obrotowych uchwytach szablonów.

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

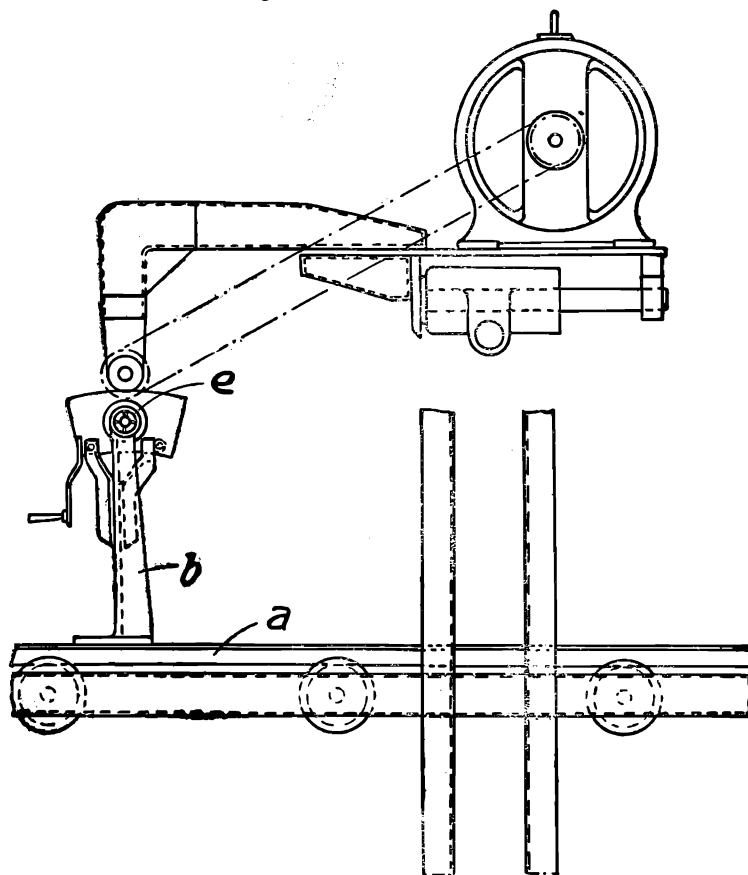


Fig. 2.

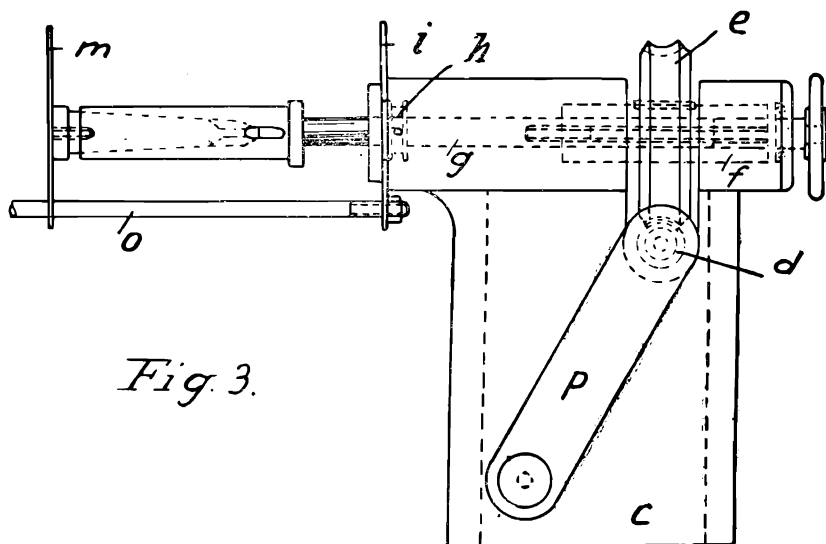
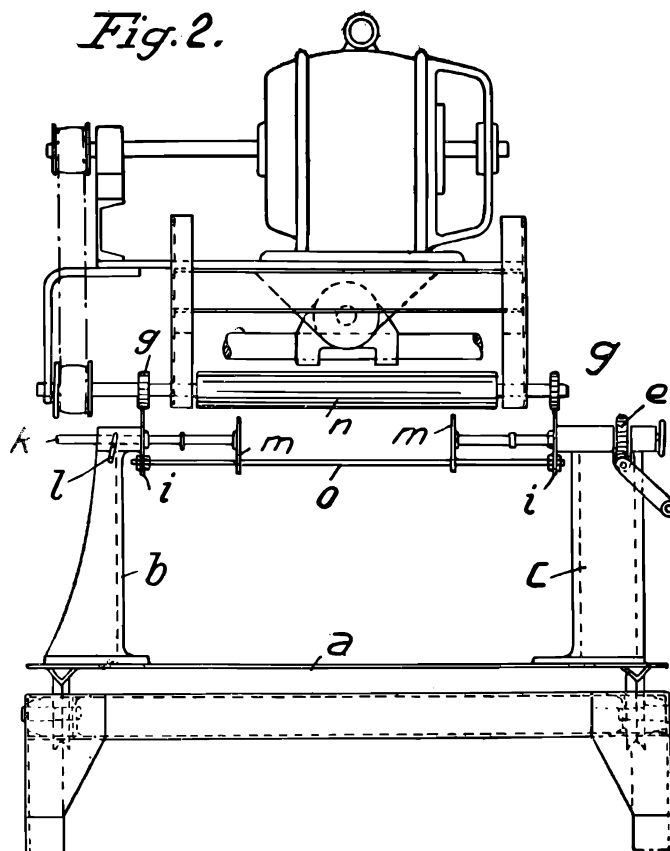


Fig. 3.