

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningssskrift nr. 119617

Int. Cl. A 01 b 15/08 Kl. 45a-15/08

Patentsøknad nr. 165.904 Inngitt 8.XII 1966

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 1.VII 1968

Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt 8.VI 1970

Prioritet begjært fra: 10.XII-65 Sverige,
nr. 16.034/65

Aktiebolaget Överums Bruk,
Överum, Sverige.

Oppfinner: Carl-Axel Leopold Bergman,
Ryttargränd 7, Åtvidaberg, Sverige.

Fullmektig: Siv.ing. Erik Bugge.

Fremgangsmåte ved fremstilling av vendeskjær for ploger.

Foreliggende oppfinnelse vedrører en fremgangsmåte ved ferdigfremstilling av fortrinnsvis vendeskjær for ploger uten anvendelse av sliping med slipeskive.

Hittil har man ikke kunnet unngå å måtte slipe av vendeskjær på ploger for å oppnå et for anvenderne brukbart redskap. Først slipes vendeskjæret jevnt på den mot jorden glidende side ved anvendelse av en slipeskive, hvorpå skjæret herdes og deretter slipes ytterligere for å gjøre overflaten tilstrekkelig glatt. Denne sliping er besværlig, for vendeskjæret er tungt og har en form som gjør vanskeliggjør sliping, hvilket nødvendiggjør kompliserte festeanordninger. Dessuten krever ferdigsliping av det herdede vendeskjær stor forsiktighet for at ikke herdingen skal ødelegges som følge av den oppvarming som er forbundet med sliping. Etter siste sliping påføres der så et rustbeskyttelsesmiddel.

119617

Disse ulemper unngås ved fremgangsmåte ifølge oppfinnelsen ved at vendeskjæret ferdigfremstilles på i og for seg kjent måte med unntagelse av slipingen av dets overflate som skal samvirke med jorden, og at der på denne overflate anbringes en vannfrastötende, rustbeskyttende og slipevirksom, i og for seg kjent lakk med god vedheftningsevne. Når vendeskjæret senere arbeider i jorden, tilveiebringes der under lakklagets nedslitning en samtidig glattsliping av vendeskjæret.

Hovedbestanddelen i en egnet lakk til dette formål er silisiumharpiks. Ved pløyning med et på denne måte behandlet vendeskjær vil dets fremstående ujevnheter, samtidig som lakken slipes bort mot jorden, slites vekk, og allerede etter kort tid, ca. 1 time, er vendeskjærets overflate bedre enn et tilsvarende, på konvensjonell måte slipt vendeskjærs overflate, hvilket blant annet må tilskrives den omstendighet at slipingen mot jorden under pløyning gjennomgående skjer i én og samme retning.

Ytterligere fordeler med fremgangsmåten ifølge oppfinnelsen er at det ikke er nødvendig å påføre noe særskilte rustbeskyttelsesmiddel på vendeskjærets arbeidsflate og at der fra denne slipes bort et minimum av materiale, således at det hårde, valsede overflatelag på vendeskjæret bevares.

Eventuelt kan der i lakken innblandes særskilte slipemiddelpartikler.

P a t e n t k r a v

1. Fremgangsmåte ved fremstilling av vendeskjær for ploger, k a r a k t e r i s e r t ved at vendeskjæret ferdigfremstilles på i og for seg kjent måte med unntagelse av slipingen av dets overflate som skal samvirke med jorden, og at der på denne overflate anbringes en vannfrastötende, rustbeskyttende og slipevirksom (slipevennlig), i og for seg kjent lakk med god vedheftningsevne.
2. Fremgangsmåte i henhold til krav 1, k a r a k t e r i s e r t ved at der anvendes en lakk, hvis hovedbestanddel utgjøres av silisiumharpiks.
3. Fremgangsmåte i henhold til krav 1 eller 2, k a r a k t e r i s e r t ved at lakken er tilsatt slipemiddelpartikler.

Anførte publikasjoner:

Norsk patent nr. 77.850

Tysk patent nr. 1.174.065, 1.223.549

119617

Disse ulemper unngås ved fremgangsmåte ifølge oppfinnelsen ved at vendeskjæret ferdigfremstilles på i og for seg kjent måte med unntagelse av sliping av dets overflate som skal samvirke med jorden, og at der på denne overflate anbringes en vannfrastötende, rustbeskyttende og slipevirksom, i og for seg kjent lakk med god vedheftningsevne. Når vendeskjæret senere arbeider i jorden, tilveiebringes der under lakklagets nedslitning en samtidig glattslipeing av vendeskjæret.

Hovedbestanddelen i en egnet lakk til dette formål er silisiumharpiks. Ved pløyning med et på denne måte behandlet vendeskjær vil dets fremstående ujevnheter, samtidig som lakken slipes bort mot jorden, slites vekk, og allerede etter kort tid, ca. 1 time, er vendeskjærets overflate bedre enn et tilsvarende, på konvensjonell måte slipt vendeskjærs overflate, hvilket blant annet må tilskrives den omstendighet at sliping mot jorden under pløyning gjennomgående skjer i én og samme retning.

Ytterligere fordeler med fremgangsmåten ifølge oppfinnelsen er at det ikke er nødvendig på påføre noe særskilte rustbeskyttelsesmiddel på vendeskjærets arbeidsflate og at der fra denne slipes bort et minimum av materiale, således at det hårde, valsede overflatelag på vendeskjæret bevares.

Eventuelt kan der i lakken innblandes særskilte slipemiddelpartikler.

P a t e n t k r a v

1. Fremgangsmåte ved fremstilling av vendeskjær for ploger, k a r a k t e r i s e r t ved at vendeskjæret ferdigfremstilles på i og for seg kjent måte med unntagelse av sliping av dets overflate som skal samvirke med jorden, og at der på denne overflate anbringes en vannfrastötende, rustbeskyttende og slipevirksom (slipevennlig), i og for seg kjent lakk med god vedheftningsevne.
2. Fremgangsmåte i henhold til krav 1, k a r a k t e r i s e r t ved at der anvendes en lakk, hvis hovedbestanddel utgjøres av silisiumharpiks.
3. Fremgangsmåte i henhold til krav 1 eller 2, k a r a k t e r i s e r t ved at lakken er tilsatt slipemiddelpartikler.

Anførte publikasjoner:

Norsk patent nr. 77.850

Tysk patent nr. 1.174.065, 1.223.549