

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

125 015

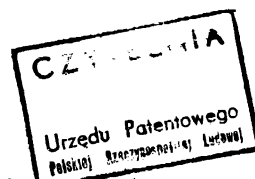
Patent dodatkowy
do patentu nr 122 347

Zgłoszono: 79-12-05 (P. 220 194)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono: 81-06-19

Opis patentowy opublikowano: 1986-04-30



Int. Cl.³ B24D 3/00
B24D 3/28

Twórcy wynalazku: Zygmunt Łoś, Barbara Burzyńska, Mieczysław Szpak, Andrzej Kaniewski

Uprawniony z patentu: Kombinat Przemysłu Narzędziowego „Vis”,
Zakłady Artykułów Ściernych,
Bielsko-Biała (Polska).

Sposób wytwarzania narzędzi ściernych grafitowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania narzędzi ściernych grafitowych.

Znany jest z polskiego opisu patentowego numer 122 347 sposób wytwarzania narzędzi ściernych grafitowych polegający na wymieszaniu grafitu, ścierniwa, spoiwa oraz wypełniacza, po czym całość się kruszy na ziarna od 80 do 150 mikronów. Narzędzia w dalszej kolejności formuje się i suszy w temperaturze od 18 do 110°C i wypala w temperaturze od 1200 do 1400°C w silnie redukcyjnej atmosferze.

Jako spoiwo używa się surowców ceramicznych lub organicznych korzystnie nafto- lub węgiel pochodnych.

Zgodnie ze sposobem według wynalazku jako spoiwo organiczne używa się żywic fenolowo-formaldehadowych lub poliamidowych, przy czym po procesie prasowania narzędzia ściernie poddaje się utwardzeniu w temperaturze od 50°C do 300°C.

Rozwiązanie według wynalazku pozwala na szersze sięgnięcie po spoiwa organiczne. Jednocześnie eliminuje uciążliwy proces wypalania wprowadzając w to miejsce proces utwardzania w temperaturach o wiele niższych niż przy wypalaniu oraz skraca cykl produkcji wyrobu.

Składnikami według wynalazku są: grafit w

2

ilości 30% części wagowych, ścierniwo w ilości 20% części wagowych, spoiwo w ilości 25% części wagowych, którym jest żywica fenolowo-formaldehadowa lub poliamidowa, wypełniacz w ilości 25% części wagowych w stosunku do całości komponentów. Surowce te poddaje się bardzo dokładnemu mieszanii, a następnie formuje się kształtki na prasach hydraulicznych z zastosowaniem metalowych matryc stosując nacisk 150 atmosfer. Osełki w dalszej kolejności utwardza się w temperaturze 200°C.

Utwardzone wyroby poddaje się obróbce mechanicznej polegającej na obróbce płaszczyzn lub rozcinaniu na żądane wymiary.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania narzędzi ściernych grafitowych polegający na mieszaniu grafitu, ścierniwa, spoiwa, wypełniacza, kruszeniu, formowaniu, suszeniu i wypalaniu według patentu nr 122 347, **znamienny tym**, że jako spoiwo organiczne używa się żywic fenolowo-formaldehadowych lub poliamidowych, przy czym po procesie prasowania narzędzia ściernie poddaje się utwardzeniu w temperaturze od 50°C do 300°C.