

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY 60925

Patent dodatkowy
do patentu

Kl. 67 c, 1

Zgłoszono: 08.IV.1967 (P 119 903)

Pierwszeństwo: _____

MKP B 24 d, 9/02

Opublikowano: 20.XI.1970

UKD

Współtwórcy wynalazku: Zdzisława Braszczyńska, Krystyna Kapuścik

Właściciel patentu: Zakłady Artykułów Ściernych w Wapienicy (Zakład
w Sosnowcu), Sosnowiec (Polska)

Sposób wytwarzania tarcz ściernych do obróbki powierzchni wkłęsłych i wypukłych oraz otworów

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania tarcz ściernych do obróbki powierzchni wkłęsłych i wypukłych oraz otworów. Sposób wytwarzania tarcz ściernych znany dotychczas polega na promieniowym ułożeniu obok siebie na płycie metalowej ścierek ściernych a następnie zalaniu tych ścierek masą żywiczną.

Zalewanie przeprowadza się w jednej operacji. Sposób ten ma zastosowanie do wykonania tarcz posiadających otwór w piaście. Nie można nim jednak wykonać tarcz z trzpieniem metalowym osadzonym w piaście żywicznej. Istotą sposobu według wynalazku stanowi to, że umieszczone wokół trzpienia ścierniki ściernie zalewa się masą żywiczną w dwu operacjach, przy czym w pierwszej operacji zalewa się przestrzeń podstawy piasty a w drugiej zalewa się rdzeń piasty.

Sposób wykonania tarcz ściernych według wynalazku jest uwidoczniiony na rysunku, na którym pokazano tarczę ścierną do obrabiania otworów i powierzchni wkłęsłych umieszczoną w formie w przekroju osiowym.

Tarcza ścierna wytworzona sposobem według wynalazku składa się z piasty, na którą składa się podstawa 1a i rdzeń 1 oraz z zamocowanych na niej ścierników 2 z płótna ściernego. W piaście jest współśrodkowo osadzony stalowy cylindryczny trzpień 3 obrobiony na tokarce. Ścierniki 2 są wykonane z płótna ściernego i mają kształt i wymiary dostosowane do wielkości i kształtu obrabianych przedmiotów.

2

Na podstawie ściernika 2 wykonany jest rowek 4 odpowiadający kształtem i wymiarami występowi 4a formy 5.

Forma 5 ma osiowy otwór, w którym jest osadzony trzpień 3 w czasie formowania piasty. Trzpień 3 w czasie formowania piasty jest ustalony w osiowym położeniu ogranicznikiem 6.

Sposób wykonywania tarcz ściernych według wynalazku polega na tym, że na natłuszczoną powierzchnię formy 5 umieszcza się odpowiednio przygotowane ścierniki 2 obok siebie promieniowo w ten sposób, że rowki 4 wchodzą na występ 4a formy 5.

Po ułożeniu ścierników 2 na całym obwodzie formy 5 zakłada się na zewnątrz ścierników 2 ustalający natłuszczony pierścień 7, a następnie stalowy pierścień 3 wkłada się w otwór formy 5 do oporu na ustalającym ograniczniku 6 formy 5.

Z kolei przystępuje się do przygotowania masy żywicznej, którą zalewa się przestrzeń powstałą pomiędzy ściernikami 2 i formą 5 z ustalonym w niej trzpieniem 3. Masę żywiczną przygotowuje się w następujący sposób: na 100 g żywicy poliestrowej dodaje się kolejno 2,5 g firmowej pasty HCH (50% nadtlenu cykloheksanolu i 50% ftalanu dwubutylu), 0,6 ml naftianu kobaltu i 40 g pyłu szklanego.

Po dodaniu każdego kolejnego ze składników miesza się je dokładnie. Po wymieszaniu całości odstawia się masę na 10 minut celem wyparcia pęcherzyków powietrza wprowadzonego w czasie

mieszania. Tak przygotowaną masą żywiczną zalewa się przestrzeń podstawy 1a piasty i odstawia aż do chwili utwardzenia się masy, a następnie przygotowuje się ponownie masę żywiczną jak wyżej i zalewa rdzeń 1 piasty i odstawia się aż do czasu utwardzenia. Po utwardzeniu zdejmuje się pierścień 7 i wyjmuje gotową tarczę z formy 5.

Dzięki takiemu podziałowi procesu zalewania szczeliny pomiędzy ścinkami przy podstawie piasty, które są dużo większe ze względu na większą średnicę podstawy, zostają wypełnione zakrzepłym tworzywem i następna porcja tworzywa, zalewana w drugiej operacji nie wycieka na zewnątrz.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania tarcz ściernych do obróbki powierzchni wklęsłych i wypukłych oraz otworów,

które to tarcze ścierne są utworzone z poszczególnych ścinków płótna ściernego o kształcie i rozmiarach dostosowanych do kształtu i rozmiarów obrabianej powierzchni przez układanie ich obok siebie promieniowo na płycie wyposażonej w pierścieniowy otwór środkujący położenie ścinków a następnie zalewanie masą żywiczną o składzie: 100 g żywicy poliestrowej, 2,5 g pasty HCH (50% nadtlenku cykloheksanolu i 50% ftalanu dwubutylu), 0,6 ml naftenianu kobaltu i 40 g pyłu szklanego, przestrzeni utworzonej pomiędzy ścinkami i formą **znamienny tym**, że zalewanie odbywa się w dwóch operacjach a mianowicie w pierwszej operacji zalewa się podstawę piasty tarczy ściernej i po utwardzeniu się tej podstawy w operacji drugiej zalewa się rdzeń piasty.

