

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

⑫ OPIS PATENTOWY ⑲ PL ⑪ 156313

⑬ B1

⑳ Numer zgłoszenia: 271144

⑤① IntCl⁵:
B24B 53/04
B24B 53/07

㉑ Data zgłoszenia: 10.03.1988

⑤④

Sposób profilowania tarcz ściernych o dużej elastyczności

④③

Zgłoszenie ogłoszono:
18.09.1989 BUP 19/89

④⑤

O udzieleniu patentu ogłoszono:
28.02.1992 WUP 02/92

⑦③

Uprawniony z patentu:
Politechnika Lubelska, Lublin, PL

⑦②

Twórcy wynalazku:
Kazimierz Lutek, Lublin, PL
Józef Kuczmaszewski, Lublin, PL
Wiesław Kosecki, Lublin, PL

⑤⑦

Sposób profilowania tarcz ściernych o dużej elastyczności, **znamienny tym**, że przygotowane uprzednio kształtowe narzędzie profilujące tarczę o zarysie identycznym jak zarys obrabianej powierzchni dosuwa się promieniowo do tarczy ścierniej wirującej z prędkością zbliżoną do prędkości obrotowej procesu szlifowania tą tarczą, przy czym dosuw narzędzia profilującego odbywa się ze stałą prędkością, zaś w końcowej fazie profilowania prędkość obrotowa tarczy profilowanej jest równa prędkości obrotowej procesu szlifowania.

PL 156313 B1

SPOSÓB PROFILOWANIA TARCZ ŚCIERNYCH O DUŻEJ ELASTYCZNOŚCI

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Sposób profilowania tarcz ściernych o dużej elastyczności, z n a m i e n n y t y m, że przygotowane uprzednio kształtowe narzędzie profilujące tarczę o zarysie identycznym jak zarys obrabianej powierzchni dosuwa się promieniowo do tarczy ścierniej wirującej z prędkością zbliżoną do prędkości obrotowej procesu szlifowania tą tarczą, przy czym dosuw narzędzia profilującego odbywa się ze stałą prędkością, zaś w końcowej fazie profilowania prędkość obrotowa tarczy profilowanej jest równa prędkości obrotowej procesu szlifowania.

* * *

Przedmiotem wynalazku jest sposób profilowania tarcz ściernych o dużej elastyczności.

Dotychczas w technice i praktyce warsztatowej profilowanie ściernic, a więc nadawanie im czynnej powierzchni nieodczownego kształtu i właściwości skrawnych odbywa się metodą kształtowania sterowanego lub odwzorowania kształtu. W literaturze podaje się zwykle sposoby profilowania ściernic sztywnych J.Miracki "Poradnik szlifierza" WNT, Warszawa 1973, brak natomiast wyczerpujących informacji na temat profilowania ściernic o dużej elastyczności. Dla tego typu ściernic możliwe jest przede wszystkim profilowanie metodą odwzorowania kształtu, gdyż inne narzędzia powodują miejscowe odkształcenia ściernicy i deformację założonego kształtu.

Sposób profilowania tarcz ściernych o dużej elastyczności według wynalazku charakteryzuje się tym, że przygotowane uprzednio kształtowe narzędzie profilujące tarczę o zarysie identycznym jak zarys obrabianej powierzchni dosuwa się promieniowo do tarczy ścierniej wirującej z prędkością zbliżoną do prędkości obrotowej procesu szlifowania tą tarczą, przy czym dosuw narzędzia profilującego odbywa się ze stałą prędkością, zaś w końcowej fazie profilowania prędkość obrotowa tarczy profilowanej jest równa prędkości obrotowej procesu szlifowania.

Korzystnym skutkiem wynalazku jest to, że umożliwia on większą uniwersalność zastosowania poprzez obróbkę gładkościową nie tylko przedmiotów o zarysie prostoliniowym, ale również przedmiotów o złożonych kształtach.

Sposób profilowania tarcz ściernych o dużej elastyczności według wynalazku polega na tym, że przygotowane uprzednio kształtowe narzędzie profilujące tarczę o zarysie identycznym jak zarys obrabianej powierzchni dosuwa się promieniowo do tarczy ścierniej wirującej z prędkością zbliżoną do prędkości obrotowej procesu szlifowania tą tarczą. Dosuw narzędzia profilującego odbywa się ze stałą prędkością, zaś w końcowej fazie profilowania prędkość obrotowa tarczy profilowanej jest równa prędkości obrotowej procesu szlifowania.