

30 grudnia 1927 r.



B22d 13/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

316² 13/02

Nr 6434.

Kl. 31 c 18.

Gelsenkirchener Bergwerks-Aktien-Gesellschaft Abteilung Schalke
(Gelsenkirchen, Niemcy).

Sposób wyrobu rur i podobnych wydrążonych przedmiotów w formach wirujących.

Zgłoszono 11 lipca 1925 r.

Udzielono 29 listopada 1926 r.

Pierwszeństwo: 26 sierpnia 1924 r. (Niemcy).

Przy wyrobie rur i podobnych przedmiotów wydrążonych w formach wirujących płynny metal płynie przez prowadzącą do wirującej formy rynną, a forma znajduje się w obrocie i albo rynna porusza się albo, przy nieruchomej rynnie, forma odlewnicza porusza się w kierunku podłużnym. Przy tym sposobie, jak wiadomo, przede wszystkim odlana zostaje grubsza część wydrążonego ciała albo przy rurach—koniec kielichowy, następnie—cylindryczna część i w końcu—stożkowy koniec. Sposób ten, jak wykazało doświadczenie, daje duże wady przy odlewie rur i podobnych przedmiotów wydrążonych z metalu o dużym współczynniku kurczenia,

np. ze stali albo z metali, zestalających się podczas odlewania w formie. Okazało się mianowicie, że rury i podobne ciała, wydrążone z powyżej wskazanych metali, posiadają rysy poprzeczne i często takiej wielkości, że wytworzone przedmioty pękają. Kurczenie takich metali zachodzi tak szybko i jest tak znaczne, że rury, względnie podobne przedmioty wydrążone, rozrywają się, ponieważ koniec kielichowy, względnie grubsza część przedmiotu, nie może poddawać się odpowiednio do wielkości skurczania się materiału.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób, usuwający powyższe wady i umożliwiający wyrób rur i podobnych

przedmiotów również i ze wskazanych powyżej metali. Praca wykonywa się w ten sposób, że przedewszystkiem wytwarza się stożkowy koniec rury, względnie podobnego ciała wydrążonego, następnie — cylindryczna część i dopiero wkońcu zostaje odlany koniec kielichowy, względnie grubsza część. Przedewszystkiem wytworzone koniec i cylindryczna część mogą bez przeszkód kurczyć się i poddawać w kierunku podłużnym wtedy, gdy koniec kielichowy, względnie grubsza część wytwarzanego przedmiotu, znajduje się jeszcze w stanie przejścia ze stanu płynnego w stan stały. W ten sposób otrzymuje się rury i podobne przedmioty bez zarzutu i wyżej wskazanych wad.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu rur i podobnych przedmiotów wydrążonych w wirujących formach, z mocno kurczących się, względnie szybko zestalających się metali, znamieny tem, że w znanych formach wirujących początkowo odlewa się stożkowy koniec rury i dopiero wkońcu — koniec kielichowy, względnie zgrubiona jej część.

Gelsenkirchener Bergwerks-
Aktien-Gesellschaft
Abteilung Schalke.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.