

30 kwietnia 1932 r.

B22c 9/26

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 15752.

Vereinigte Stahlwerke A. G.
(Düsseldorf, Niemcy).

~~Kl. 31 c 9~~

31 b' 9/26

Sposób formowania cienkościennych małych radiatorów o przekroju równoległobocznym w skrzyniach złożonych z dwóch części.

Zgłoszono 2 maja 1929 r.

Udzielono 26 lutego 1932 r.

Odlewanie cienkościennych korpusów wydrążonych o przekroju stosunkowo małym uniemożliwia zwłaszcza przy produkcji masowej tego rodzaju żeliwa, nawet przy posiadaniu najlepszych przyrządów pomocniczych oraz wykwalifikowanych sił roboczych, ekonomiczną produkcję.

Zdarza się często, że rdzeń w formie odlewniczej się przesunie lub też przesuną się w stosunku do siebie połówki tejże formy, co w konsekwencji wpływa na grubość ścian odlewu tak dalece, że stosunek pomiędzy odlewem użytkowym a odlewem z brakami staje się aż nadto niekorzystnym.

Wykonując np. korpus żeliwny o przekroju całkowicie lub w przybliżeniu okrąg-

łym, jak to wykazuje fig. 2 rysunku, przekonać się można z fig. 1, że przy minimalnym nawet przesunięciu się rdzenia *K* w formie odlewniczej, przypuśćmy w kierunku na prawo, odlew *W* mieć będzie przekrój po stronie lewej zbyt gruby, po prawej zaś zbyt cienki, czyli że jest nie do użytku. Skoro natomiast, jak to ilustruje fig. 3, obie połówki formy odlewniczej przesuną się w stosunku do siebie o taką mniej więcej samą odległość, to przesunięcie takie powoduje również dysproporcję w grubości ścianek korpusu żeliwnego, skutkiem czego i ten odlew jest nie do użytku.

Przy odlewach o równoległobocznym (rombowym), eliptycznym lub podobnym

przekroju, np. przy ogrzewaczach powietrza o stosunkowo wielkich rozmiarach, w przeciwieństwie do małych radiatorów, tego rodzaju źródła błędów nie tak bardzo się ujawniają, jednakże nawet już stosunkowo minimalne przesunięcie rdzeni wpływa dość znacznie na grubość ścianek, skoro formowanie grzejników w skrzynkach dwuczęściowych odbywa się w taki sposób, że mała płaszczyzna przekątna ukośnika leżeć będzie w płaszczyźnie działowej w formie odlewniczej.

Ponieważ zapotrzebowanie cienkościennego żeliwa wydrążonego w dziedzinie ogrzewania centralnego, w której w coraz znaczniejszych ilościach radiatory o małych rozmiarach znajdują zastosowanie, jest bardzo wielkie, przeto potaniecie tego rodzaju produkcji masowej drogą zmniejszenia odlewu wybrakowanego posiada dla gospodarstwa narodowego bardzo doniosłe znaczenie.

Podjęte w kierunku tym doświadczenia wykazały, że wspomniany powyżej postęp na polu gospodarczym osiągnąć można w ten sposób, że zgodnie z wynalazkiem formowanie odlewów uskutecznia się tak, ażeby wielka płaszczyzna przekątna leżała w płaszczyźnie działowej odlewniczej.

Okazuje się przytem, że przy zastoso-

waniu takiego właśnie sposobu formowania cienkościennych, wydrążonych korpusów żeliwnych, o równoległobocznym lub podobnym przekroju, w skrzynkach złożonych z dwóch części, wydajność w odlewie nadającym się do użytku powiększy się bardzo znacznie.

Rysunek wykazuje, iż sposób według wynalazku powoduje przesunięcie się rdzenia odlewniczego (fig. 4) lub przesunięcie się w stosunku do siebie obu połówek formy odlewniczej (fig. 6) tak nieznaczne, iż nierówność w grubości ścianek odlewu daje odlewy dobre do użycia.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób formowania cienkościennych małych radiatorów o przekroju równoległobocznym w skrzyniach złożonych z dwóch części, przy zastosowaniu rdzenia, znamieny tem, że rdzeń jest ułożony tak, iż jego wielka płaszczyzna przekątna leży w płaszczyźnie działowej formy odlewniczej.

Vereinigte Stahlwerke A. G.

Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

