



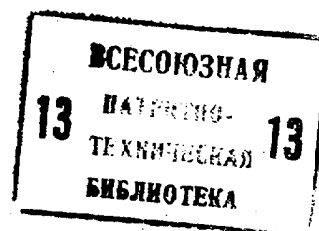
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1186356** **A**

(51)4 В 22 С 7/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3662715/22-02

(22) 17.11.83

(46) 23.10.85. Бюл. № 39

(72) Ю.И. Беляков, В.Д. Морачев,
В.В. Трещалин, В.И. Галкин, В.Д. Дол-
матов и А.А. Тер-Оганезов

(71) Всесоюзный научно-исследователь-
ский и проектно-технологический инсти-
тут угольного машиностроения

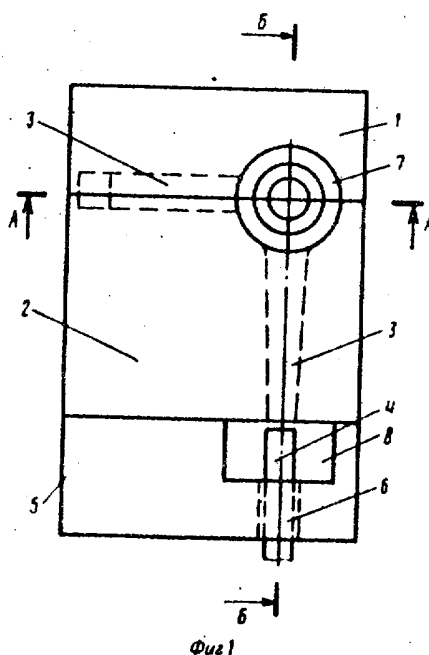
(53) 621.743.073(088.8)

(56) Соколов Н.А. Литые в оболочко-
вые формы. - М.: 1978, с. 326.

Стержневой ящик. Чертеж ОЛП
528.0000000, ВНИИПУГлемаш, 1981.

(54)(57) СТЕРЖНЕВОЙ ЯЩИК для изготов-
ления стержней сложной конфигурации,

содержащий сопряженные по плоскости
разъема части, по меньшей мере одна
из которых имеет формообразующие ка-
налы, перпендикулярные плоскости
разъема, и толкательную плиту с тол-
кателями, расположенными соосно фор-
мообразующим каналам, о т л и ч а ю-
щ и й с я тем, что, с целью уменьше-
ния брака изготавливаемых стержней,
в части ящика, имеющей формообразую-
щие каналы, выполнена сообщающаяся
с указанными каналами полость, в ко-
торой установлены концы толкателей,
причем торцы толкателей расположены
с зазором по отношению к выходам
соответствующим им формообразующих
каналов.



(19) **SU** (11) **1186356** **A**

Изобретение относится к области литейного производства, конкретнее к конструкции оснастки для изготовления стержней сложной конфигурации, которые применяются, например, для производства отливок корпусов гидрокрепей с литыми протяженными каналами.

Целью изобретения является уменьшение брака изготавливаемых стержней.

На фиг. 1 изображена часть ящика с формообразующими каналами; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - разрез Б-Б на фиг. 1; на фиг. 4 - узел I на фиг. 3.

Стержневой ящик содержит сопряженные части 1 и 2, причем часть 2 имеет формообразующие каналы 3, напротив которых расположены толкатели 4, проходящие через направляющую плиту 5 сквозь отверстия 6.

Направляющая плита 5 крепится с тыльной стороны к части 2 ящика, в каждой части стержневого ящика имеются фасонные полости 7. В части 2 ящика, имеющей формообразующие каналы 3, выполнены полости 8 и 9, в которые с одной стороны выходят толкатели 4, а

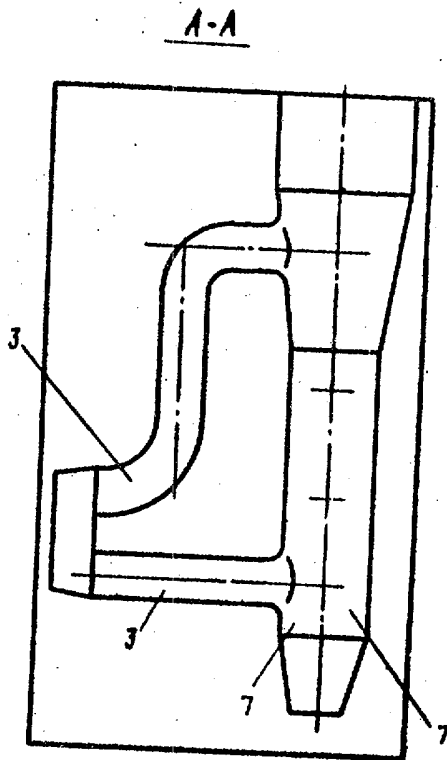
с другой стороны - формообразующие каналы 3.

Оснастка работает следующим образом.

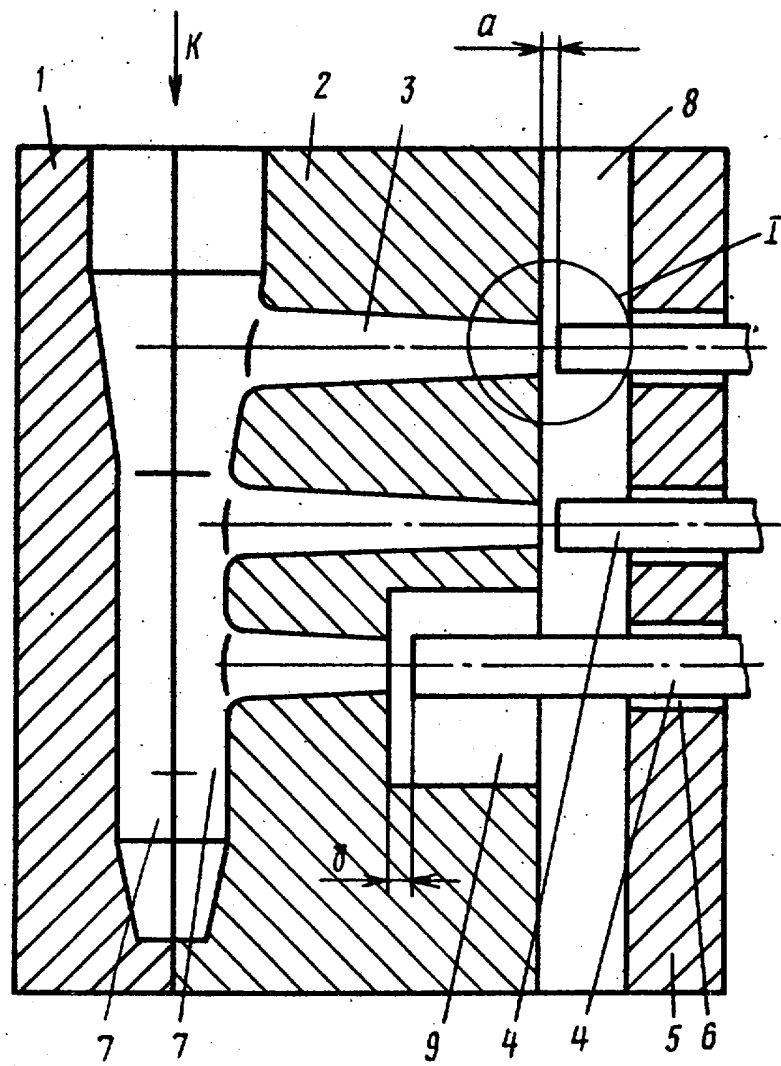
Смесь в полость стержневого ящика запрессовывается из раздаточной емкости (не показана) в направлении стрелки К. При движении смеси по каналам 3 движущиеся перед фронтом смеси воздух, пар и газы из каналов 3 выходят через зазоры а и б между выходами каналов 3 и торцами толкателей 4 полостей 8 и 9 и далее в атмосферу. Часть смеси продавливается через зазоры а и в в полости 8 и 9 и затвердевает, образуя небольшую "шляпку в".

"Шляпка в" стержневой смеси при движении толкателя 4 влево срезается при выталкивании стержня из канала 3 части 2 стержневого ящика и выпадает через полость 8 из ящика.

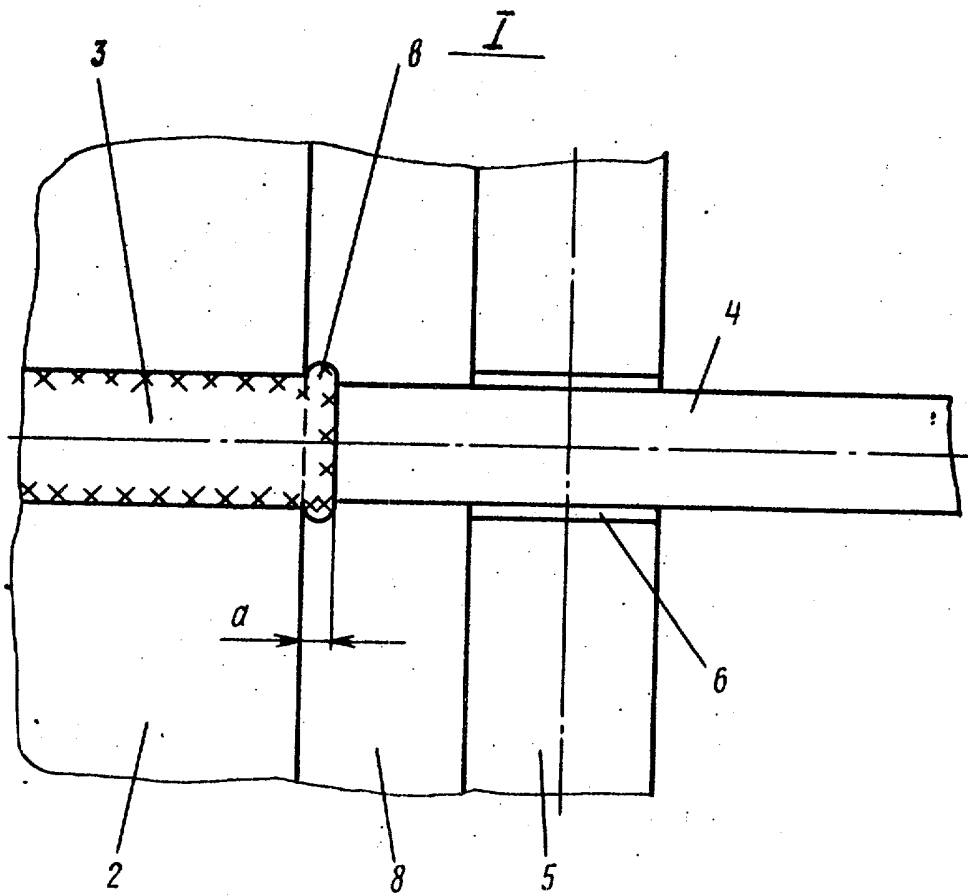
Предлагаемая конструкция стержневого ящика позволила решить вопрос малодефектного изготовления плотных стержней с высокой точностью геометрических размеров и получение по этим стержням качественных отливок с литыми протяженными каналами.



Фиг. 2

Б-Б

Фиг. 3



Фиг. 4

Редактор Л. Гратилло Составитель В. Вербицкий
 Техред А. Ач Корректор И. Эрдейи

Заказ 6475/14

Тираж 746

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4