

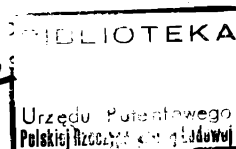
10 września 1929 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B22d 17/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

316 c 17/00

Nr 10379.

Kl. 31 c 26.

Siegfried Junghans
(Villingen, Niemcy).

Sposób odlewania zapomocą maszyn wtryskowych.

Zgłoszono 9 stycznia 1928 r.

Udzielono 29 kwietnia 1929 r.

Pierwszeństwo: 26 stycznia 1927 r. (Niemcy).

Przy wyrobie odlewów zapomocą maszyn wtryskowych używa się kolejno większej ilości form, które w ten sposób nie nagrzewają się zbyt, przyczem formy, uprzednio przygotowywane w większej ilości, umożliwiają wykonywanie większej liczby odlewów w jednostce czasu. W tym celu używano dotąd np. obrotowych tarcz (rewolwerowych) w których umieszczano gotowe formy, albo też w inny sposób podsuwano je kolejno do dyszy maszyny odlewniczej, przyczem podstawianie form i wykonanie odlewu odbywało się przymusowo. Wszystkie znane urządzenia tego rodzaju tem się charakteryzują, że formy są połączone ze sobą i przesuwają się wszystkie naraz, to znaczy forma napełniona odsuwa się od dyszy, a wszystkie inne prze-

suwają się w kierunku dyszy maszyny odlewniczej, przyczem kolejność ta jest niezmienna.

Wynalazek niniejszy wprowadza tę zasadę, że poszczególne formy muszą się poruszać niezależnie, przyczem działanie mechanizmu odlewniczego jest również niezależne od ruchu form. W myśl niniejszego wynalazku forma już zapełniona odsuwa się od dyszy maszyny odlewniczej i w tej chwili łączy się z dyszą inną pustą, dowolną formą, podczas gdy wszystkie inne formy pozostają na swych miejscach i w nich ewentualnie mogą być w dowolny sposób dokonywane roboty przygotowawcze do odlewu lub wydalenie odlewu. Poszczególne czynności mogą trwać dowolnie długo, przyczem ogólny przebieg pracy nic na tem

nie cierpi. Przy odpowiednim wykonaniu omawianego urządzenia można wycofywać z obiegu poszczególne formy nawet na dłuższy czas, lecz nie wpływa to na sprawność pracy, ani na pozostałe formy. Wskutek tego nowe urządzenie posiada taką sprawność, jakiej w znanych maszynach nie można było dotąd osiągnąć.

Rysunek przedstawia kilka przykładów wykonania takich urządzeń, z których każde przedstawione jest w rzucie pionowym i poziomym.

W wykonaniu według fig. 1 i 2 formy *a* poruszają się na szynach *b*, które są rozmieszczone w kierunku promieni naokoło pieca odlewniczego *c*, na wysokości dyszy odlewniczej. W wykonaniu według fig. 3 i 4 formy *a* są umieszczone na wózku *d* kolejki wiszącej, której szyny *f* są przymocowane do stropu *e*.

W wykonaniu według fig. 5 i 6 formy *a* przygotowuje się na bocznym stole, po czem ustawia się je na taśmowym trans-

porterze bez końca, który podsuwa je do maszyny odlewniczej.

Ilość form oraz sposób ich przenoszenia może być dostosowany do okoliczności, podane przykłady nie wyczerpują oczywiście wszystkich możliwości. Zasada wynalazku polega tylko na tem, że poszczególne formy mogą być poruszane oddzielnie i niezależnie od przebiegu odlewania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób odlewania zapomocą maszyn wtryskowych, znamienny tem, że formy odlewnicze poruszają się w kierunku dyszy odlewniczej maszyny wtryskowej niezależnie jedna od drugiej.

Siegfried Junghans.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

