



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 03.10.70 (P. 143765)

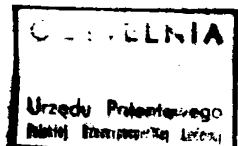
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 15.03.73

Opis patentowy opublikowano: 15.10.1976

MKP B22d 19/00

Int. Cl.² B22D 19/00



Twórcy wynalazku: Wacław Sahwa, Stanisław Jura, Józef Czepiel, Mariusz Łabęcki, Zdzisław Miezin, Władysław Brzozowski, Czesław Rank

Uprawniony z patentu: Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice (Polska)

Sposób wytwarzania odlewów warstwowych z nakładkami ze stopów

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania odlewów warstwowych z nakładkami ze stopów o wysokiej twardości odpornych na ścieranie.

Znany jest sposób otrzymywania warstwy powierzchniowej o wysokiej twardości na odlewach przez wstawienie twardych materiałów w postaci wkładek do wnętrza formy i zalewanie ich ciekłym metalem (Franciszek Rudol, Zbrojenie powierzchni odlewów twardymi materiałami, Przegląd Odlewnictwa nr 11, 1969, str. 381—385).

Sposób wytwarzania odlewów warstwowych według wynalazku polega na zalewaniu ciekłym metalem wkładek metalowych posiadających na powierzchniach łączonych występy o kształcie kątowym.

Wkładki posiadające na powierzchniach łączonych występy łatwo ulegają dyfuzyjnemu połączeniu z odlewem, co daje trwałe połączenie wkładek z odlewem. Odlewy otrzymane sposobem według wynalazku spełniają wszystkie wymagania stawiane częściom maszyn narażonym na ścieranie i uderzenia.

2

Sposób wytwarzania odlewów warstwowych według wynalazku objaśnia rysunek, na którym fig. 1 przedstawia wkładkę, a fig. 2 — połączenie odlewu z nakładką.

5 Na powierzchni łączonej wkładki znajdują się występy o kształcie kątowym. Ostre zakończenia występow ulegają stopieniu w czasie zalewania wkładki z ciekłym metalem.

10 Stopione wierzchołki występow kątowych stanowią dobre połączenie odlewu z wkładką. Kształt i wielkość występow kątowych zależy od temperatury ciekłego metalu i ilości metalu wlewanego do formy odlewniczej.

15 Zastrzeżenie patentowe

20 Sposób wytwarzania odlewów warstwowych z nakładkami ze stopów o wysokiej twardości odpornych na ścieranie przez umieszczenie wkładki w formie i zalewanie ciekłym metalem, **znamienny tym**, że stosuje się wkładki metalowe posiadające na powierzchniach łączonych występy o kształcie kątowym.



Fig 1.

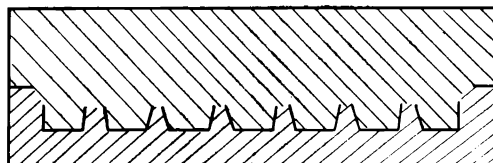


Fig 2.