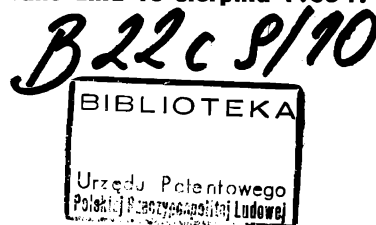


Opublikowano dnia 10 sierpnia 1956 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 39197

Jan Bąk
Warszawa, Polska

Jan Śliwowski
Ursus, Polska

~~KL 31 c, 5/03~~
316¹ 9/10

Sposób odlewania dużych skrzynek rdzeniarskich i modeli metalowych

Patent trwa od dnia 17 grudnia 1954 r.

Duże skrzynki rdzeniarskie i modele metalowe wykonuje się zwykle przez odlewanie jako całości lub z poszczególnych części, które po obróbce mechanicznej łączy się wzajemnie. Sposób ten jest pracochłonny, długotrwały i kosztowny. Wynalazek pozwala na wyeliminowanie tych niedogodności.

Do wykonania formy metalowej skrzynki rdzeniarskiej stosuje się według wynalazku rdzeń z tworzywa łatwo obrabialnego i bezskurczowego, np. z gipsu lub jego mieszaniny z dodatkiem włókien lub kleju. Rdzeń z takiego materiału można łatwo wykonać według żądanych wymiarów uwzględniając skurcz odlewniczy skrzynki rdzeniarskiej wytwarzanej przy użyciu takiego rdzenia. Mając rdzeń można bez większych trudności zaformować skrzynkę rdzeniarską.

Korzystnie jest wykonać rdzeń przy użyciu skrzynki rdzeniarskiej, która uprzednio służyła do wyrobu rdzeni i której wymiary wewnętrzne zostały uprzednio sprawdzone. Aby wyrównać wspomniany skurcz metalu są umieszczone w skrzynce rdzeniarskiej blachy wzajemnie prostopadle, tworzące kratownicę dzielącą tworzywo w skrzynce na kilka części. Po stwardnieniu tworzywa blachy zastępuje się blachami grubszymi tak, aby wyrównać skurcz, co następuje przez rozsuniecie części tworzywa na boki do góry. Części rdzenia wraz z blachami grubszymi łączy się na stałe i po wyrównaniu złączeń pokrywa się całość lakierem, szlakiem lub inną powłoką dającą trwałą i gładką powierzchnię. Rdzeń przygotowany w ten sposób, stanowi model wewnętrzny metalowej skrzynki rdzeniarskiej, której formowanie w postaci

odejmowalnych części może się odbywać kilkakrotnie.

Duże modele odlewa się podobnym sposobem po ich uprzednim wzmocnieniu wymiennymi blachami.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób odlewania dużych skrzynek rdzeniarskich i modeli metalowych, znamienny tym, że stosuje się odpowiedni rdzeń uprzednio wykonany z tworzywa łatwo obrabialnego, bezskur-

cowego i twardniejącego w temperaturze pokojowej przy użyciu skrzynki rdzeniarskiej o wymiarach wewnętrznych uprzednio sprawdzonych z uwzględnieniem skurczu odlewniczego, przy czym w celu wyrównania skurczu odlewniczego odlewanej skrzynki rdzeniarskiej stosuje się szereg blach, rozmieszczonych w tworzywie rdzenia wzajemnie prostopadle i równolegle, które stanowią jednocześnie wzmocnienie rdzenia.

J a n B ą k

J a n Ś l i w o w s k i