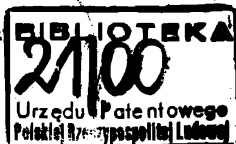


B22d



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 46252

51/62 21/00
Kl. 31 c, 21

Kl. internat. B 20 d

Zakłady Cynkowe „Szopienice“ *)
Przedsiębiorstwo Państwowe

Katowice-Szopienice, Polska

**Urządzenie do ciągłego odlewania cienkich prętów kadmowych i lutowia
oraz cienkich prętów z innych metali i stopów niskotopliwych**

Patent trwa od dnia 23 września 1960 r.

Przeprowadzone dotychczas próby odlewania prętów kadmowych na znanych urządzeniach do ciągłego odlewania metali nie dały pozytywnych wyników ze względu na niską wytrzymałość kadmu w podwyższonych temperaturach, co powodowało nieregularne pękanie odlewanych prętów. Znane urządzenia do odlewania metali w obrotowych kokilach, zamkniętych taśmą stalową, nie posiadają możliwości regulowania odcinka kokili zamkniętego taśmą. Przy odlewaniu kadmu ma to zasadnicze znaczenie, gdyż odpowiednio wyregulowany odcinek kokili zamknięty taśmą, pozwala na swobodny skurcz stygnącego pręta co wyklucza możliwość po-

przecznego jego pęknięcia. Z braku lepszych metod posługiwano się więc bardzo pracochłonnym ręcznym sposobem odlewania cienkich prętów do zamykanych względnie płaskich wlewnic. Urządzenie według wynalazku pozwala na ciągłe odlewanie prętów kadmowych lutowia oraz cienkich prętów z innych metali i stopów niskotopliwych.

Figury 1, 2 i 3 przedstawiają urządzenie do ciągłego odlewania prętów widziane kolejno od czoła, z boku i z góry.

Urządzenie składa się: z oporowego pieca topielnego do topienia metalu 1, który stąd wyregulowanym strumieniem poprzez lejek 2 dostaje się wprost do obrotowej wlewnicy 3, z koła odlewniczego 4, na którym umocowana jest pierścieniowa wlewnica 5, z dwóch mniejszych kół 6 i 7 opasanych taśmą stalową bez końca 8.

Koło 5 posiada wspólny napęd z kołem odlewniczym 4.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Herbert Kopiera, Józef Starczynowski, inż. Michał Grzegorzek, inż. Henryk Jurczyk, inż. Teofil Jamroz, inż. Edward Skoczniński i Edmund Bałaziński.

Koło 6 posiada przesuwne ułożyskowanie 8 na korpusie maszyny, pozwalające na dowolne regulowanie zamknięcia obrotowej wlewnicy 3 taśmą stalową a równocześnie umożliwia regulację napięcia taśmy, oraz z mechanizmu napędowego 9 składającego się z silnika i chyżozmianu, umożliwiającego regulację szybkości odlewania poprzez zmianę obrotów koła wlewnicy.

Płynny metal z pieca topielnego 1, wyregulowanym strumieniem, poprzez lejek 2 zalewa obrotową wlewnicę 3. Na odcinku wlewnicy zamkniętej taśmą stalową 7 następuje skrzepnięcie metalu i wlewnicę opuszcza odlany pręt, który zwijany jest na bęben lub cięty na żądane długości.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do ciągłego odlewania cienkich prętów kadmowych, lutowia oraz cienkich

prętów z innych metali i stopów niskotopliwych, posiadające koło odlewnicze (4), na którym umocowana jest pierścieniowa wlewnica (3), znamienne tym, że pierścieniowa wlewnica 3 zamykana jest taśmą stalową (7), na odcinku, którego długość daje się regulować za pomocą przesuwnie ułożyskowanego koła (8), umocowanego na korpusie maszyny.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że do regulacji napięcia taśmy (7) służy koło (6).
3. Urządzenie według zastrz. 1, 2, znamienne tym, że koło (5) ma wspólny zsynchronizowany z kołem odlewniczym (4) napęd.

Zakłady Cynkowe „Szopienice”
Przedsiębiorstwo Państwowe

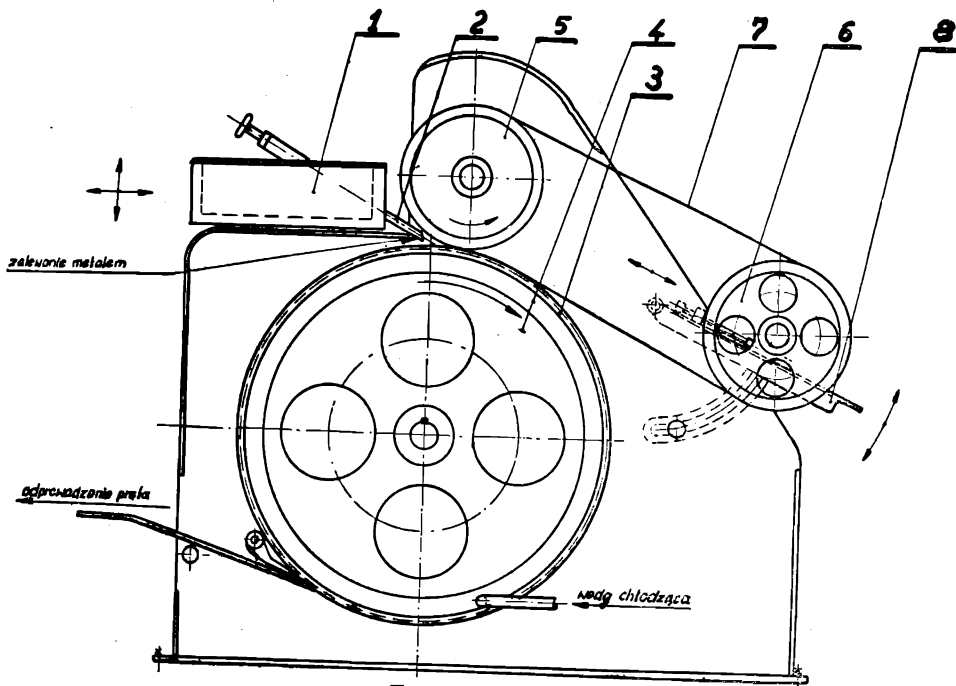


Fig. 1

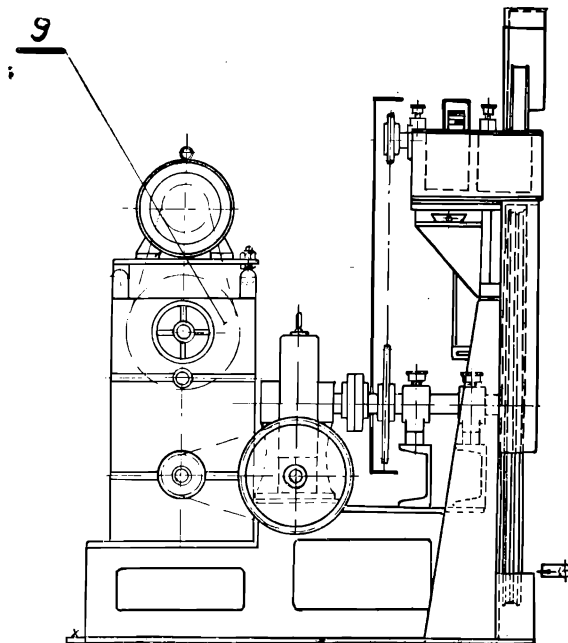


Fig. 2

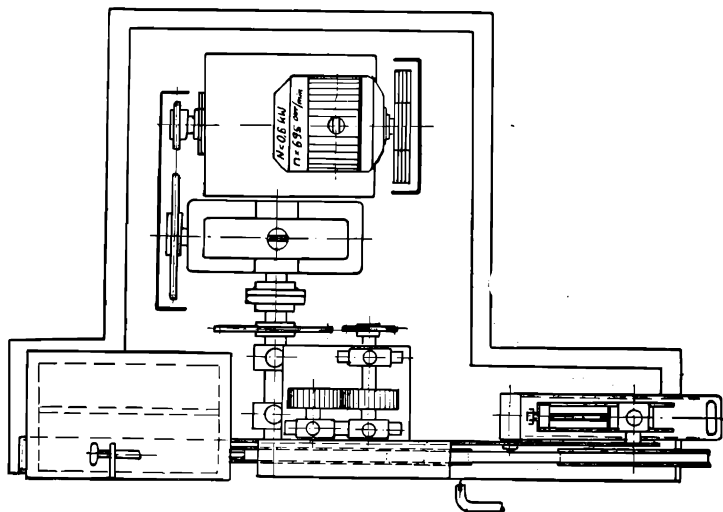


Fig. 3

