

Wydano 15 czerwca 1942

NKP: 1. B22 d 15/02
2. B22 d 13/04

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 30379

~~Kl. 31 c, 18/01~~

Buderus'sche Eisenwerke, Wetzlar

**Sposób odlewania odśrodkowego jednocześnie większej liczby odlewów pierścieniowych,
np. kołnierzy do rur, oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu**

Zgłoszono 31 sierpnia 1938

Udzielono 3 lutego 1942

Pierwszeństwo: 12 listopada 1937 (Niemcy)

Odlewanie jednoczesne przedmiotów w kilku kokilach sposobem odśrodkowym zwykle przeprowadza się tak, że do kilku umieszczonych jedna nad drugą kokili doprowadza się metal od dołu, który podnosząc się wypełnia stopniowo wszystkie kokile poczynając od najniższej. W celu skrócenia drogi przepływu metalu przez wszystkie kokile przy wykonywaniu tego sposobu stosowano dla każdego szeregu kokili osobne korytka odlewnicze do doprowadzania metalu.

Skomplikowana konstrukcja takiej maszyny odlewniczej z oddzielnymi korytkami odlewniczymi dla poszczególnych kokili może być uproszczona według wynalazku niniejszego. Sposób według wynalazku po-

lega na tym, że stosuje się znaną kokilę odlewniczą do odśrodkowego odlewania rur, wyłożoną pierścieniami, tworzącymi właściwe formy odlewanych pierścieni lub kołnierzy, strumień zaś odlewane go metalu, doprowadzany do formy w znany sposób, po wypełnieniu formy jest przerywany przez odpowiednie pierścienie pośrednie, które są rozmieszczone w pewnych odległościach wzajemnych i posiadają mniejszą średnicę wewnętrzną niż gotowe odlewy.

W ten sposób można odlewać sposobem odśrodkowym jednocześnie większą liczbę odlewów pierścieniowych przy zastosowaniu tylko jednego korytka odlewniczego. Tak samo, jak przy odśrodkowym odlewaniu rur, napełnianie poszczególnych kokili

według wynalazku można przeprowadzać w zależności od siły strumienia odlewane go metalu przez regulowanie żądanej jego szybkości i przy doprowadzaniu strumienia metalu w kierunku podłużnym kokili, za pomocą zaś odpowiednich nasadek pierścieniowych oddziela się formy poszczególnych odlewów od siebie.

Znane maszyny odlewnicze najrozmaitszej konstrukcji do odśrodkowego odlewania rur mogą być zastosowane do wykonywania sposobu według wynalazku niniejszego, jak również już zużyte kokile do odlewania odśrodkowego, po zaopatrzeniu ich w odpowiednie pierścienie formujące, mogą być wyzyskane do jednoczesnego wytwarzania kilku odlewów pierścieniowych sposobem według wynalazku.

Na rysunku przedstawiono częściowo w przekroju urządzenie według wynalazku niniejszego.

Cyfra 1 oznacza kokilę, zaopatrzoną w chłodzony wodą płaszcz, obracany razem z nią podczas odlewania. Kokila 1 i korytko odlewnicze 2, zasilane metalem z leju odlewniczego 3, podczas odlewania są jednocześnie przesuwane względem siebie. Zamiast wspomnianej kokili metalowej sposób według wynalazku można wykonywać również za pomocą maszyny odlewniczej, posiadającej formę piaskową.

Kokila 1 jest zaopatrzona w rozmieszczone jeden za drugim pierścienie 4, których powierzchnia wewnętrzna tworzy formę wykonywanych odlewów odśrodkowych. W podanym przykładzie wykonania urządzenia pierścienie 4 tworzą formy do odlewania kołnierzy o krótkich nasadkach rurowych. Pierścień początkowy 6 kokili 1 od strony doprowadzania metalu jest połączony z kokilą 1 na stałe, pierścień zaś końcowy 7 na przeciwległej stronie kokili daje się wyjmować. Zamocowywanie tego pierścienia 7 może być wykonywane w znany sposób, np. za pomocą pierścienia 8 i klina 9. Po usunięciu klina można wyjąć z kokili

wszystkie poszczególne pierścienie 4. Zamiast pierścienia 6 można zastosować kokilę o odpowiednim zgrubieniu pierścieniowym.

Poszczególne pierścienie 4 posiadają nasadki pierścieniowe 10 o kształcie zwężonym stożkowato ku wewnątrz kokili 1. Te nasadki pierścieniowe służą do przerywania strumienia odlewane go metalu po wypełnieniu form utworzonych przez poszczególne pierścienie, tak iż pierścienie 4, wyjęte z formy 1, mogą być łatwo oddzielone od odlewów i mogą być wykonane z pożądaną równomiernością i dokładnością.

Zamiast pierścieni 4 można również stosować wielocłonowe wkładki formujące, np. nasadki pierścieniowe 10 w postaci pierścieni przedziałowych, dzięki czemu przy użyciu tych samych pierścieni przedziałowych można odlewać przedmioty o najrozmaitszych kształtach. Chcąc np. odlewać odśrodkowo kołnierze bez nasadek wystarczy umieścić w kokili odpowiednie narzędzia rozporowe pomiędzy pierścieniami przedziałowymi.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do odlewania odśrodkowego jednocześnie większej liczby odlewów pierścieniowych, np. kołnierzy do rur z nasadkami lub bez nasadek, przy zastosowaniu znanych kokili metalowych, znamienne tym, że znana kokila (1) do odlewania odśrodkowego jest zaopatrzona w tworzące formy pierścienie (4), rozmieszczone w kokili pomiędzy początkowym pierścieniem stałym (6) i dającym się wyjmować pierścieniem końcowym (7), przy czym pierścienie (4) posiadają nasadki pierścieniowe (10) o kształcie zwężonym ku wewnątrz kokili (1) i o wewnętrznej średnicy mniejszej od średnicy gotowego odlewu.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że nasadki pierścieniowe (10)

są zaopatrzone w oddzielne pierścienie przedziałowe.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamiennie tym, że stały pierścień końcowy (6) służy jednocześnie jako pierścień formujący.

4. Sposób odlewania metali przy zasto-

sowaniu urządzenia według zastrz. 1 — 3, znamiennie tym, że metal doprowadza się do kokili strumieniem nieprzerwanym.

B u d e r u s ' s c h e E i s e n w e r k e

Zastępca: M. Skrzypkowski
rzecznik patentowy

