



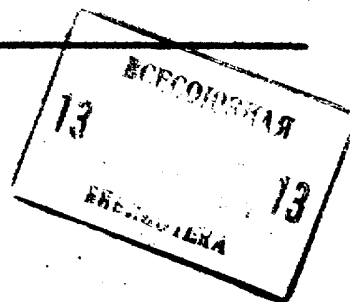
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1186384** **A**

(51)4 В 22 D 41/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3782618/22-02
(22) 04.05.84
(46) 23.10.85. Бюл. № 39
(72) А. И. База, А. Н. Гончар,
Е. И. Ершов и В. А. Тарасенко
(71) Днепропетровский ордена Ленина ме-
таллургический комбинат
им. Ф. Э. Дзержинского
(53) 669.94.041(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 992121, кл. В 22 D 41/02, 1983.
(54)(57) 1. ШАБЛОН ДЛЯ ФУТЕРОВКИ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ЕМКостей, содер-
жащий основание, обечайку, выполнен-
ную из отдельных элементов, установ-
ленных с возможностью радиального
перемещения и шарнирно соединенных

с основанием, и механизм радиального
перемещения элементов обечайки,
отличающийся тем, что,
с целью улучшения качества футеров-
ки, элементы обечайки выполнены в
виде секторов, расположенных с за-
зором относительно один другого и
балок, перекрывающих эти зазоры,
при этом секторы и балки соединены
между собой и с основанием при помо-
щи эластичных элементов.

2. Шаблон по п. 1, отлича-
ющийся тем, что механизм
радиального перемещения элементов
обечайки выполнен в виде коленчатого
вала с шатунами, шарнирно соединенны-
ми с секторами и балками.

(19) **SU** (11) **1186384** **A**

Изобретение относится к области металлургии, в частности к устройствам для изготовления и ремонта футеровок сталеразливочных ковшей.

Целью изобретения является улучшение качества футеровки.

На фиг. 1 изображен шаблон, общий вид; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - узел I на фиг. 1; на фиг. 4 - узел II на фиг. 2; на фиг. 5 - кинематическая схема механизма радиального перемещения.

Шаблон содержит основание 1, стойки 2, обечайку 3, состоящую из секторов 4 и расположенных между ними балок 5, причем последние соединены с основанием 1 при помощи шарниров 6. Секторы 4 и балки 5 соединены между собой и с основанием 1 эластичными элементами 7 и 8. Шаблон снабжен траверсой 9 с опорными элементами 10. Механизм радиального перемещения элементов обечайки содержит привод 11, коленчатый вал 12, шатуны 13, соединенные с секторами и балками при помощи шарниров 14.

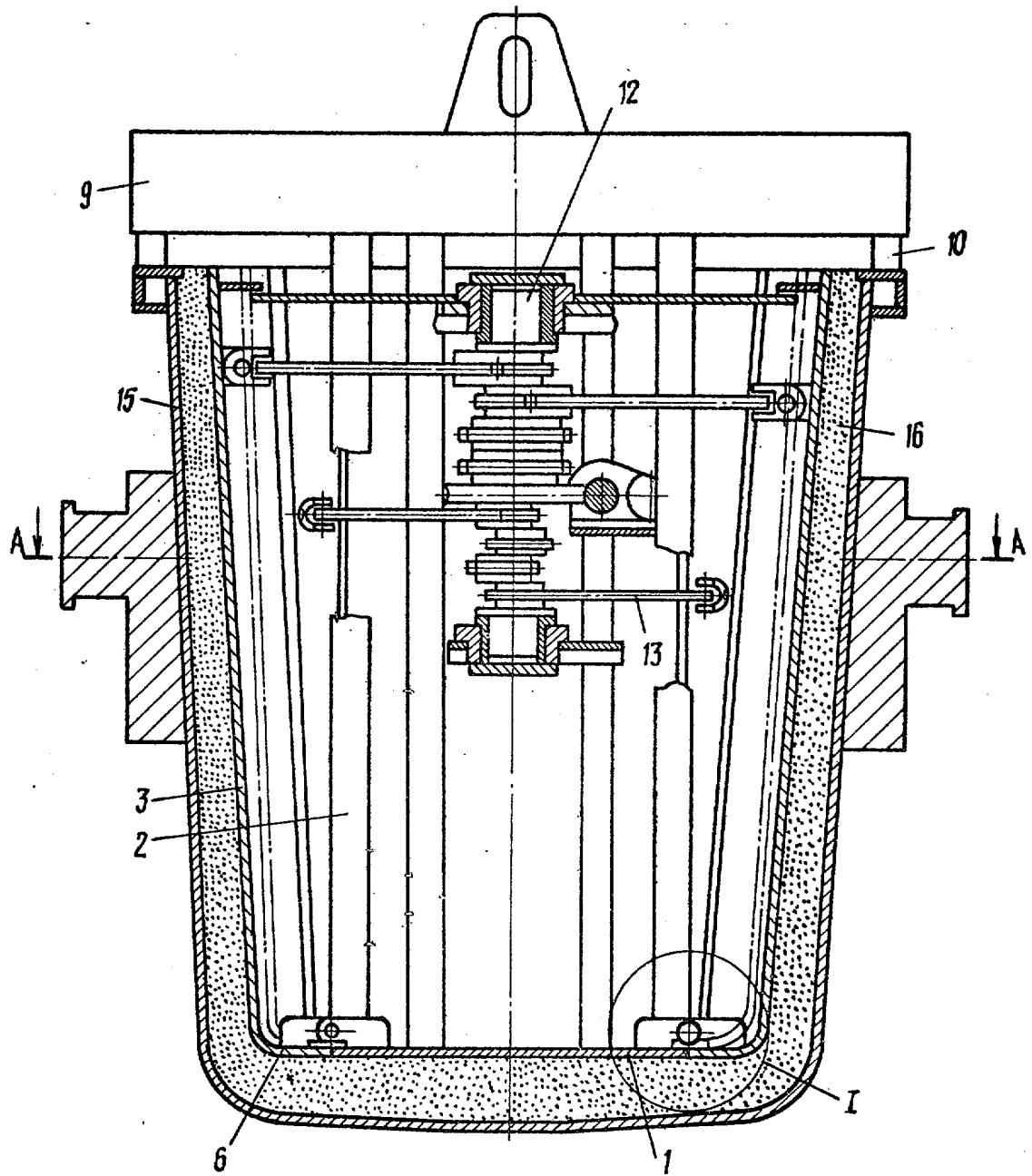
Шаблон работает следующим образом.

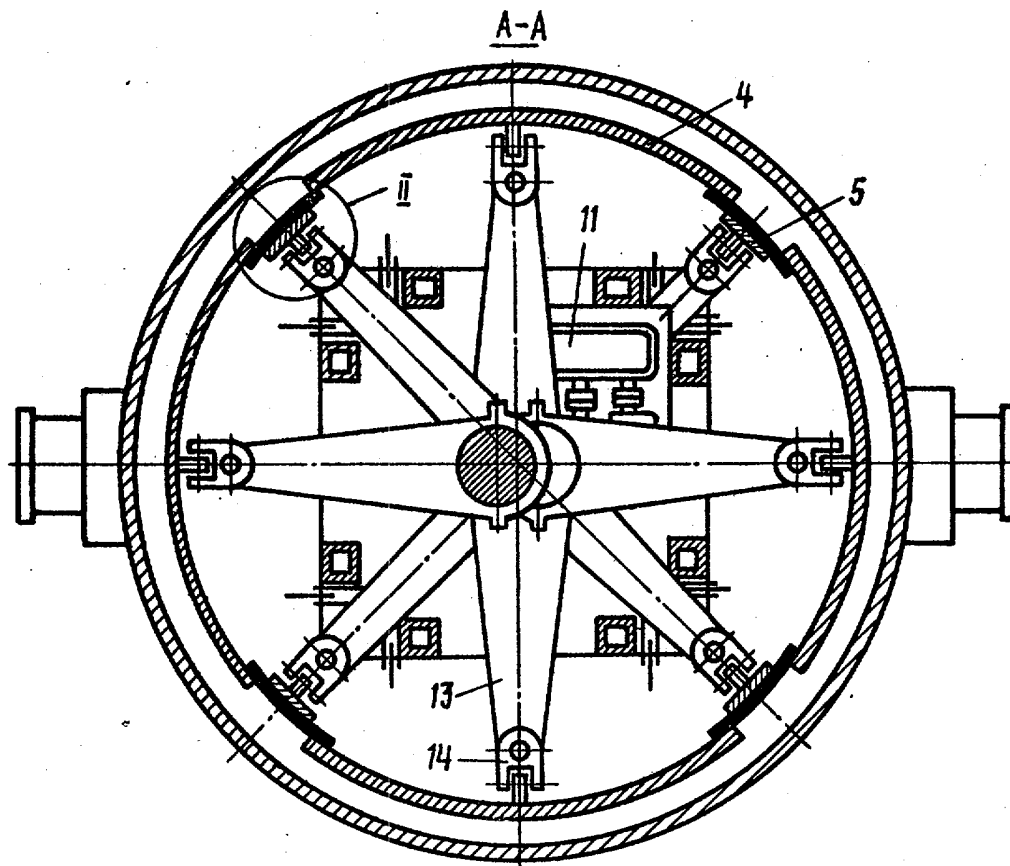
При помощи электромостового крана шаблон устанавливают в металлургическую емкость 15, при этом траверса 9 своими опорными элементами 10 опира-

ется на последнюю, после чего посредством вращения коленчатого вала 12 устанавливают минимальные поперечные размеры шаблона. В образованный между металлургической емкостью и шаблоном зазор подают футеровочную смесь. При вращении коленчатого вала 12 шатуны 13, шарнирно соединенные с секторами 4 и балками 5, сообщают последним качательное движение вокруг шарниров 6, таким образом поперечные размеры попеременно изменяются от максимальных до минимальных, в результате чего происходит уплотнение футеровочной массы и формирование футеровки 16. После окончания процесса формирования футеровки шаблон извлекают из металлургической емкости.

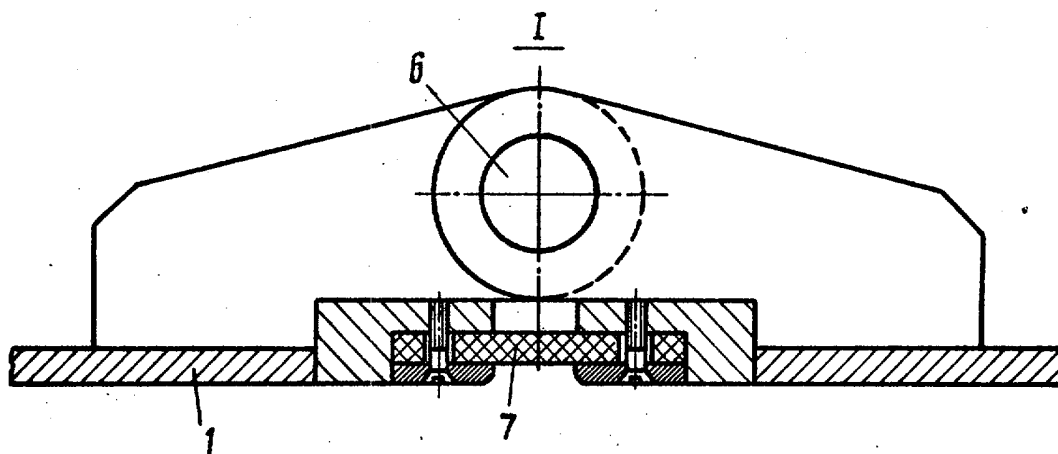
Аналогичным образом производят ремонт локальных износов, например, шлаковых поясов или случайных местных повреждений. В этом случае футеровочную массу подают к месту локального износа.

Использование предлагаемого шаблона позволяет значительно повысить качество футеровки за счет дополнительного уплотнения футеровочной смеси. За счет изменения поперечных размеров шаблона в процессе футеровки обеспечивается возможность осуществления ремонта локальных износов.

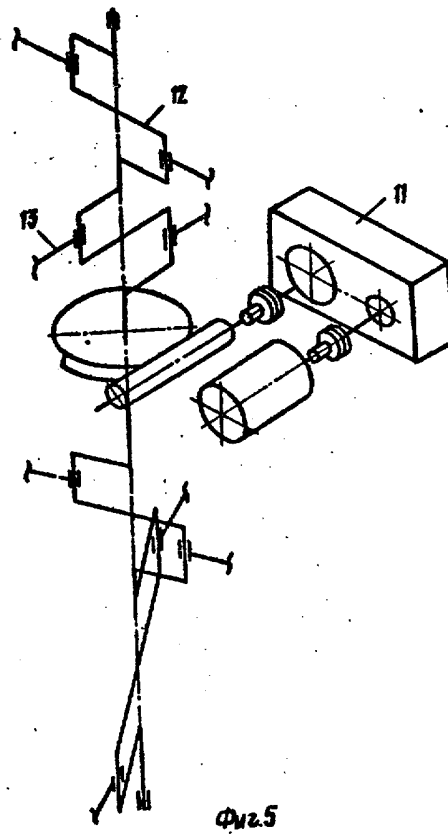
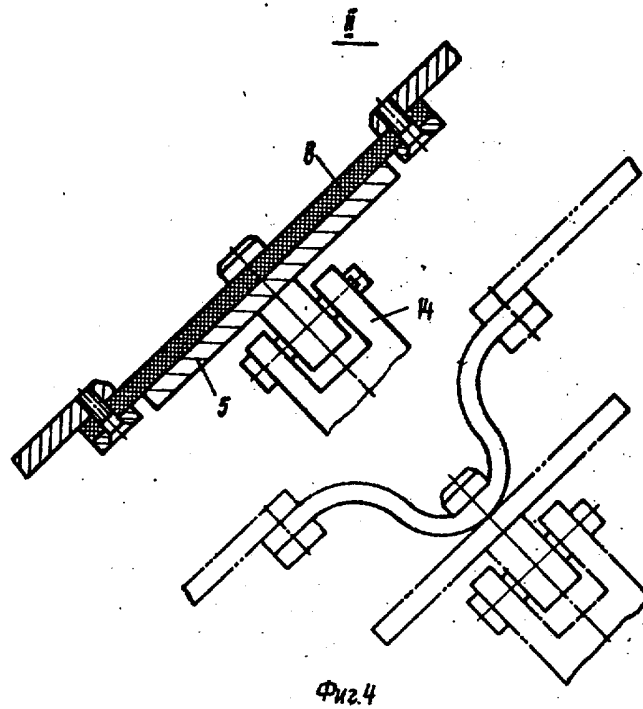




Фиг. 2



Фиг. 3



ВНИИПИ
Тираж 746

Заказ 6476/15.
Подписное

Филиал ИПП "Патент",
г. Ужгород, ул. Проектная, 4