



Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 04.08.1972 (P. 157117)

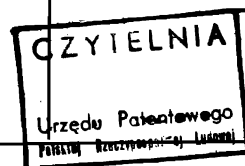
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 05.04.1975

Kl. 31b²,11/02

MKP B22d 11/02



Twórcy wynalazku: Mieczysław Berecki, Władysław Rybak,
Włodzimierz Piróg, Eugeniusz Snowyda

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Hutniczo-Przetwórcze
Metali Nieżelaznych „Hutmen”, Wrocław (Polska)

**Urządzenie do ciągłego, poziomego odlewania tulei
zwłaszcza z metali nieżelaznych**

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do ciągłego, poziomego odlewania tulei zwłaszcza z metali nieżelaznych.

Znany stan techniki. Znane jest urządzenie do ciągłego, poziomego odlewania tulei zwłaszcza z metali nieżelaznych utworzone z pieca podgrzewczego, krystalizatora oraz drąga startowego, przy czym w kokili przelotowej krystalizatora od strony pieca jest zamocowany rdzeń w kształcie walca, zaopatrzony w wlewowe otwory, natomiast drąg startowy ma końcówkę w kształcie walca do którego czoła są zamocowane zaczepy.

Istota wynalazku. Urządzenie według wynalazku, utworzone z pieca podgrzewczego, krystalizatora z rdzeniem oraz drąga startowego ma trzonową część kokili przelotowej krystalizatora umieszczoną wewnątrz pieca, przy czym wymienna końcówka drąga startowego, mająca kształt cylindra nasadzana jest przesuwnie na stożkowy rdzeń i względem niego tak usytuowana, że nagwintowana robocza część wymienionej końcówki znajduje się w płaszczyźnie wlewowych otworów usytuowanych w trzonowej części kokili przelotowej.

Urządzenie według wynalazku zwiększa sprawność procesu odlewania tulei, zmniejsza zasadniczo ilość odpadu technologicznego umożliwia wielokrotne użycie końcówki drąga startowego.

Objaśnienie rysunku. Wynalazek zosta-

2

nie bliżej objaśniony przy pomocy rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w przekroju wzdłużnym, fig. 2 widok kokili przelotowej krystalizatora z rdzeniem od strony wnętrza pieca, fig. 3 przekrój wzdłużny kokili krystalizatora z rdzeniem, fig. 4 przekrój poprzeczny kokili krystalizatora z rdzeniem, a fig. 5 końcówkę drąga startowego w przekroju wzdłużnym.

5 Przykład realizacji wynalazku. Urządzenie według wynalazku jest utworzone z podgrzewczego pieca 1, z którym jest połączony krystalizator utworzony z przelotowej kokili 2 i chłodnicy 3 przy czym trzonowa część kokili 2 jest zamocowana wewnątrz pieca za pomocą mocującej tulei 4, wewnętrznej płyty 5 i zewnętrznej płyty 6. Wewnątrz przelotowej kokili 2 jest zamocowany stożkowy rdzeń 7 przy pomocy kołka 8. Na rdzeń 7 jest nasuwana końcówka 9 drąga startowego mająca kształt cylindra.

10 Czołowa, cylindryczna robocza część 10 końcówki 9 drąga startowego jest zaopatrzona w gwint zewnętrzny oraz uszczelkę 11. Rdzeń 7 w części czołowej, od strony wnętrza pieca 1 jest zaopatrzony w łukowo usytuowane otwory 12 przez które do wnętrza przelotowej kokili 2 przedostaje się płynny metal z pieca 1.

25 Trzonowa część przelotowej kokili 2 jest zaopatrzona w wlewowe otwory 13.

Wymienna końcówka 9 drąga startowego za wy-

cięciem pod uszczelkę 11 odgradzającą jej roboczą nagwintowaną część 10 od pozostałej części, ma wykonane w tej części odpowietrzające otwory 14.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do ciągłego, poziomego odlewania tulei zwłaszcza z metali nieżelaznych utworzone z pieca podgrzewczego, krystalizatora z rdzeniem oraz drąga startowego, **znamiennie tym**, że część trzonowa przelotowej kokili (2) krystalizatora jest umieszczona wewnątrz pieca (1), przy czym wy-

mienna końcówka (9) drąga startowego mająca kształt cylindra jest przesuwnie nasadzana na stożkowy rdzeń (7) i względem niego tak usytuowana, że jej nagwintowana, robocza część (10) jest usytuowana w płaszczyźnie wlewowych otworów (13) utworzonych w trzonowej części przelotowej kokili (2) krystalizatora.

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że wymienna końcówka (9) drąga startowego ma nagwintowaną roboczą część (10) oddzieloną od pozostałej części wycięciem pierścieniowym na uszczelkę (11) oraz odpowietrzające otwory (14) wykonane za tym wycięciem.

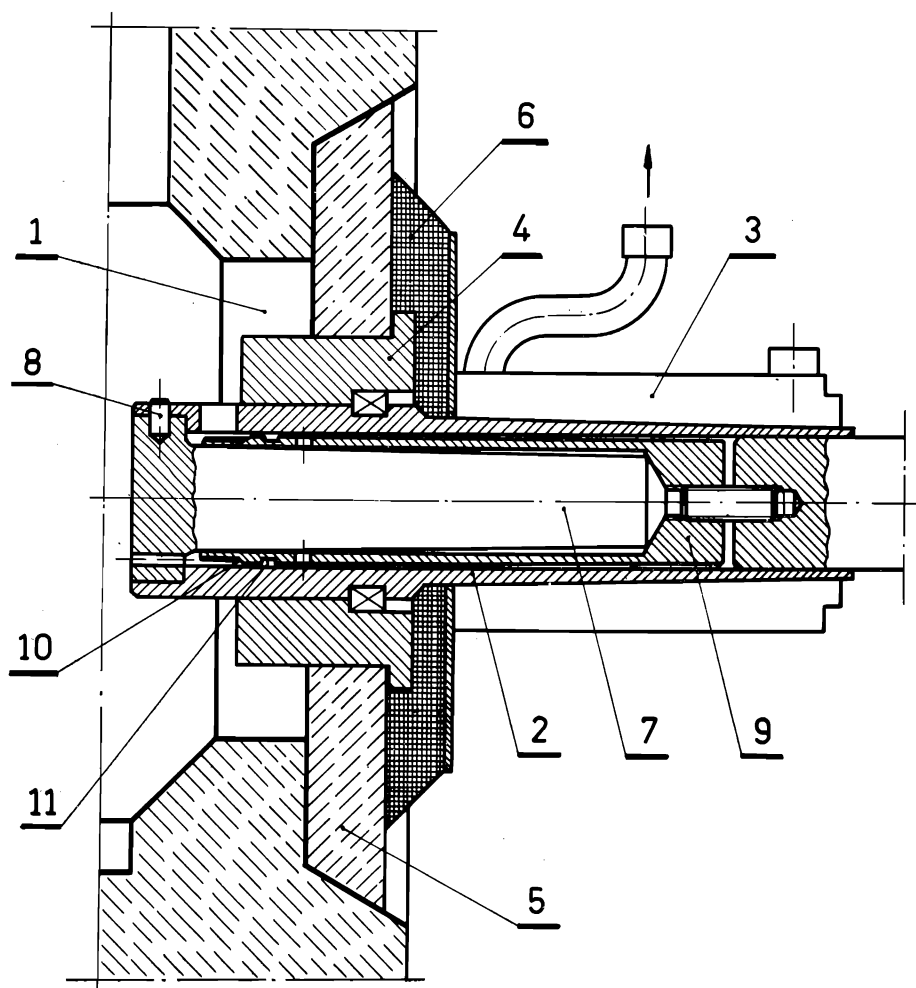


Fig. 1

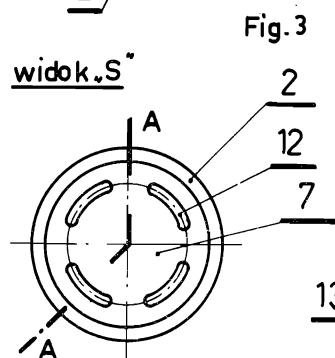
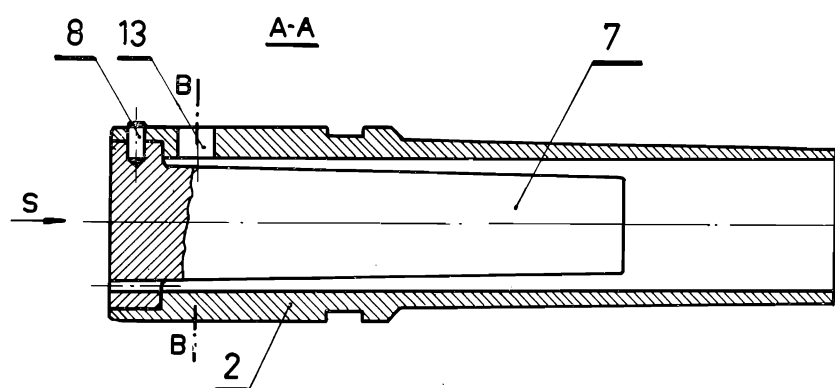


Fig. 2

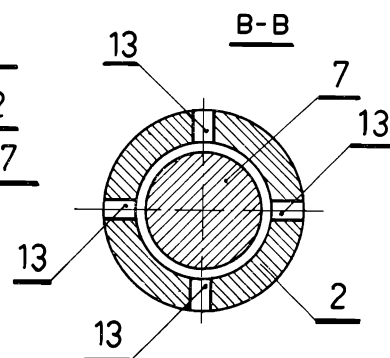


Fig. 4

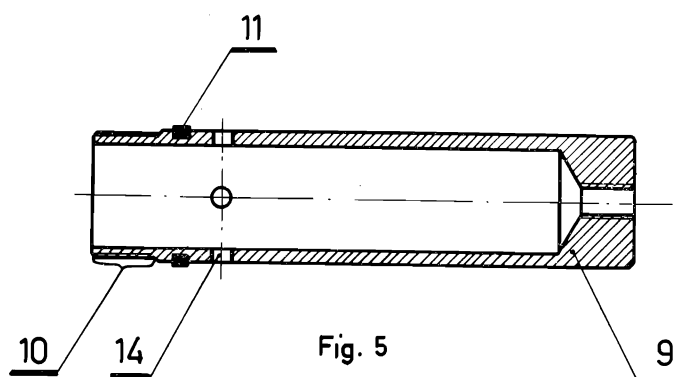


Fig. 5