

Warszawa, 20 czerwca 1933 r.

B22d 13/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18096.

Kl. 31 e, 18/01.

Heinrich Projahn
(Gelsenkirchen, Niemcy).

31b² 13/02

Sposób odlewania odśrodkowego przedmiotów wydrążonych o grubych ściankach.

Zgłoszono 6 października 1931 r.

Udzielono 14 marca 1933 r.

Pierwszeństwo: 25 października 1930 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy sposobu odlewania odśrodkowego przedmiotów wydrążonych o grubych ściankach.

Do odlewania odśrodkowego przedmiotów wydrążonych o grubych ściankach, składających się z kilku warstw, uważano dotychczas za niezbędne, natryskiwać na niechłodzoną formę kilka strumieni metalu przy jednoczesnym zachowywaniu względnych ruchów postępowo-zwrotnych pomiędzy strumieniami i formą w kierunku jej osi podłużnej. Ten sposób posiada jednak małą sprawność i nie może być wykonywany zapomocą zwykłych maszyn do odlewania odśrodkowego.

Według wynalazku można natomiast

zapomocą zwykłych maszyn do odśrodkowego odlewania osiągnąć produkt o grubych ściankach o beznagannej jakości i w sposób bardzo ekonomiczny, gdy jeden strumień przeprowadza się prawie na całej długości formy ruchem postępowo zwrotnym, określając jednocześnie ilość metalu i szybkość przesuwu w taki sposób, że strumień natrafia zawsze na jeszcze płynne podłoże metalu. Przytem można metal także doprowadzać z dwóch stron do formy i w niej go łączyć.

Przez odpowiednią stałą zmianę szybkości przesuwu można wytwarzać łatwo także stożkowe przedmioty odlane o jednokowej grubości ścianek, przyczem przed-

mioty te dają się łatwo wyjmować z formy i obrabiać.

Sposób według wynalazku niniejszego może być wykonywany zapomocą zwykłych maszyn do odśrodkowego odlewania systemu Briede. Należy tylko dbać o zachowanie takiej szybkości, aby najpierw wlana warstwa nie była skrzepnięta przed nałożeniem następnej warstwy. W celu umożliwienia przeprowadzania pracy z wielką szybkością należy odlewać nie przy każdym suwie koryta, ~~lecz np. przy nieparzystych~~ suwach koryta, przyczem parzyste suwy koryta winny być jałowemi suwami. Przytem odbywają się nieparzyste suwy koryta z stosunkowo mniejszą i prawie niezmienną szybkością, natomiast parzyste suwy jałowe znacznie większą szybkością, aby odlewanie następnej warstwy na już odlanej, której ochłodzenie najdalej już postąpiło, mogło być szybko dokonane.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób odlewania odśrodkowego przedmiotów wydrążonych o grubych ściankach, składających się z kilku warstw, przy kilkakrotnym ~~wzajemnym~~ przesuwie formy i przyrządu do odlewania, znamienny tem, że metal w kształcie strumienia przeprowadza się ruchem postępowo-zwrotnym, prawie przez całą długość formy z taką szybkością i w takiej ilości, iż natrafia zawsze ~~na jeszcze płynny~~ podkład metalu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że, ~~przez zmianę~~ szybkości przesuwu formy i przyrządu do odlewania, wytwarza się stożkowe przedmioty o jednakowej grubości ścianek.

Heinrich Projahn.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.