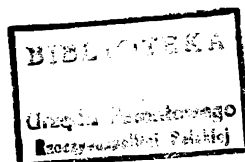


Opublikowano dnia 5 czerwca 1954 r.

B 22 d 7/06



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 36230

31b² 7/06

Kl. 31 c, 10/06

Huta Florian *)

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione

(Świętochłowice, Polska)

Wlewek stalowy do walcowania

Udzielono patentu z mocą od dnia 13 sierpnia 1952 r.

Wszelkie wyroby hutnicze walcowane wytwarza się przez walcowanie tak zwanych wlewków, przeważnie w kształcie ostrosłupa ściętego o podstawie kwadratowej. Otrzymuje się je przez wlewanie roztopionej stali do wlewnicy. Przy walcowaniu wlewków wyżarza się je do temperatury 1250° C w piecach, przez które szereg wlewków przesuwają się jeden za drugim. Wlewki te stykają się ze sobą powierzchniami bocznymi, a podstawy ich zwrócone są na przemian w jedną i drugą stronę. Zdarza się często, że podczas wyżarzania w piecu temperatura powierzchni wlewków staje się tak wysoka, iż następuje ich wzajemne przywieranie. Zachodzi to zwłaszcza przy zaburzeniu ruchu walcowni, które wymaga chwilowego zatrzymania posuwu wlewków w piecu. Jeżeli wlewki zlepiają się ze sobą należy je rozłączyć, co przeprowadza się po ich ochłodzeniu. Wobec tego

te same wlewki wymagają ponownego przeprowadzenia przez piec do wyżarzania.

Wynalazek polega na nadaniu wlewkom takiego kształtu, aby stykały się one tylko w nielicznych punktach. Wlewek według wynalazku, podobnie jak wlewki znane, stanowią ostrosłupy ścięte o podstawie kwadratowej, lecz posiadają one w pobliżu większej podstawy odpowiednie występy, np. o kształcie części stożka ściętego. Dzięki tym występom wlewki ułożone na przemian w jedną stronę większymi i mniejszymi podstawami i przepychane przez piec stykają się tylko występem jednego wlewka z powierzchnią boczną wlewka sąsiedniego w pobliżu jego mniejszej podstawy. Jak się okazało, wlewki tak ukształtowane nie skleja się ze sobą nawet przy przegrzaniu ich powyżej właściwej temperatury wyżarzania.

Okazało się również, że wlewki według wynalazku dzięki temu, iż podczas przesuwania przez piec oddzielone są od siebie szczelinami, wyma-

*) Właścicielka patentu oświadczyła, że twórcą wynalazku jest Stanisław Mikołajczyk.

gają krótszego czasu nagrzania do wymaganej temperatury oraz że nagrzewanie ich następuje bardziej równomiernie. Dzięki temu nie tylko unika się zaburzeń spowodowanych przez zlepianie się wlewków, ale również zwiększa się sprawność pieca oraz ułatwia się proces walcowania.

Do otrzymywania wlewków według wynalazku, to znaczy posiadających występy przy ich większej podstawie, stosuje się wlewnice, które różnią się tym od wlewnic znanych, że posiadają przy szerszej podstawie odpowiednie wgłębienia w ścianach w celu wytworzenia występów na wlewkach.

Rysunek przedstawia schematycznie przykład wlewka według wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia dwa wlewki 1 i 2 leżące obok siebie, skierowane większymi podstawami w przeciwnych kierunkach i stykające się występami przw

większej podstawie, a fig. 2 — widok z góry szerszej podstawy wlewka 1, na którym uwydatnione są występy 3. Występy 3 rozmieszczone są po dwa na każdej bocznej ścianie wlewka. Liczba ich może być większa. Na rysunku przedstawiono występy w przesadnej wielkości w celu lepszego ich uwydatnienia.

Zastrzeżenie patentowe

Wlewek stalowy do walcowania o kształcie ostrosłupa ściętego, znamienny tym, że posiada na bocznych ścianach w podłożu większej podstawy występy (3) o kształcie części ściętego stożka.

Huta Florian
Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

