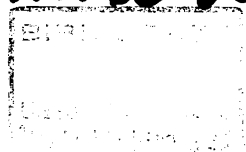


14c



P 220 33/04



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38805

Kl. 31 c, 16/02

Huta im. M. Nowotki
Przedsiębiorstwo Państwowe
Ostrowiec, Polska

316² 33/04

Forma do odlewania żeliwnych walców bruzdowych

Patent trwa od dnia 11 marca 1955 r.

Dotychczas odlewano walce żeliwne utwardzone o becze gładkiej, których warstwa utwardzająca wynosiła około 30 mm. Przy wytaczaniu bruzd, warstwa utwardzona ulega zeskrawianiu.

Forma według wynalazku pozwala na uzyskanie warstwy utwardzonej na zaformowanych bruzdach o grubości około 30 mm, co przyczynia się do znacznego zmniejszenia obróbki skrawaniem i zapobiega skrawaniu warstwy utwardzonej.

Istota wynalazku polega na możliwości regulowania skurczu osiowego walca podczas odlewania dzięki zastosowaniu specjalnej formy i klinów.

Forma taka jest przedstawiona na rysunku w przekroju pionowym. Składa się ona z trzech części: dolnej 1, środkowej 2 i górnej 3. Do regulowania osiowego skurczu odlewane go walca zastosowano kliny 4. Części 1, 2, 3 formy są zamocowane kłami 5 między skrzynkami for-

mierskimi 6, 8, służącymi do odlewania czopów walca. Odlewane żeliwo doprowadza się do formy od dołu stycznie przez lej 9.

Do odlewania walców, należy używać żeliwa o temperaturze na rynnę spustowej około 1320°C, a temperatura odlewania winna wynosić około 1236°C. Formę przed odlewaniem należy ogrzać do temperatury 80°C i lekko poczernić od wewnątrz. Lej 9 o średnicy 100 mm posiada wylot umieszczony stycznie do obwodu dolnego czopu; odlewać należy pełnym lejem w czasie 50 sek.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są Stanisław Mazurkiewicz, Stanisław Kucharski, Tadeusz Kochański, Władysław Płatek, inż. Stanisław Kopystyński, Stanisław Kaczor, Romuald Zarzycki, Ignacy Ołownia, Izidor Łasak, Hieronim Starzewski i inż. Stanisław Maksymiak.

Po odlaniu walca części 1, 2, 3 formy nagrzewają się tak, że po trzech minutach temperatura ich sięga do około 130°C, powodując osiowe ich rozszerzanie się.

Po upływie 27 minut, należy kliny luzować co 3 — 5 minut w ciągu około 160 minut, po czym kliny można wyjąć i pozostawić wałek do całkowitego ochłodzenia wraz z formą. Czas chłodzenia winien wynosić minimum około 36 godzin.

Zastrzeżenie patentowe

Forma do odlewania żeliwnych walców brzdowych, znamienna tym, że składa się z trzech części pierścieniowych (1, 2, 3) przedzielonych wzajemnie klinami (4), służącymi do regulowania osiowego skurczu odlewane go walca, przy czym forma jest połączona klamrami (5) ze znanymi skrzynkami formierskimi (6, 8) do formowania czopów walca.

Huta im. M. Nowotki
Przedsiębiorstwo Państwowe

