



## POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 37075

315<sup>1</sup> 1/12  
KL. 31 c, 10/01

Sosnowiecka Fabryka Armatur\*)  
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione  
Sosnowiec, Polska

### Forma odlewnicza wytrzymująca kilkadziesiąt odlewów

Udzielono patentu z mocą od dnia 8 czerwca 1953 r.

Wynalazek dotyczy formy odlewniczej, wytrzymującej kilkadziesiąt odlewów i może być stosowany do odlewania przedmiotów o prostych kształtach, np. rur, kształtek kielichowych itp. o ciężarze 20—500 kg. Kilkakrotnie wykorzystanie formy eliminuje w dużym stopniu operacje formowania i daje dużą oszczędność czasu. Forma taka jest wykonana z odpowiedniej masy szamotowej i następnie poddaje się ją dłuższemu suszeniu w temperaturze 800°C.

Stosuje się mieszaninę szamotową, składającą się z 57% szamotu mielonego o wielkości ziarn 2—5 mm, 28,5% gliny ogniotrwałej suszonej i mielonej, 7,3% miazgi koksu odlewniczego o wielkości 2 mm bez zawartości pyłu i 7,2% trocin dowolnego gatunku drewna. Powyższą mieszaninę należy starannie wymieszać na sucho, najkorzystniej w mieszarce zetowej, w czasie mieszania dodaje się po upływie 8—12 minut

wody w ilości około 14% i po uzyskaniu konsystencji plastycznej pozostawia się ją w stanie spoczynku w temperaturze otoczenia w ciągu 24 godzin, tj. do chwili użycia jej do formowania. Do smarowania formy użyto czernidla, składającego się z 34% grafitu szarego i 66% koksu mielonego lub pyłu koksowego, zarobionego wodą, zawierającą 10% dekstryny celem uzyskania konsystencji umożliwiającej równomierne pokrycie formy. Model bezpośrednio przed formowaniem należy pokryć cienką warstwą nafty, a masę formierską ubijać mocno warstwami o grubości około 120 mm.

W celu uzyskania ścisłego połączenia poszczególnych warstw należy je na powierzchni spulchnić. Po wyjęciu modelu formę należy wygładzić i poddać wypalaniu w ciągu 15 godzin w temperaturze około 800°C. W przypadku pojawienia się pęknięć na powierzchni formy należy zmniejszyć zawartość gliny w masie formierskiej. Po wyjęciu formy z suszarni należy ją przemyć wodą, gdy jest jeszcze gorąca, oraz

\*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są Ewald Chwastek, Ryszard Szarawara i Euzebiusz Filipiecki.

wykonać odpowietrzniki za pomocą sztybla stalowego i po wyschnięciu wody pokryć formę czernidłem. Odlew należy usunąć jeszcze w stanie gorącym, aby nie dopuścić do uszkodzenia formy na skutek skurczu odlewu. Przemycanie wody i czernienie formy powinno się odbywać po każdym odlewie.

#### Zastrzeżenia patentowe

1. Forma odlewnicza, wytrzymująca kilkadziesiąt odlewów o ciężarze 20—500 kg, znamienna tym, że wykonana jest z mieszaniny sproszkowanej, składającej się z 57%

szamotu, 28,5% wysuszonej gliny ogniotrwałej, 7,3% miazgu koksu odlewniczego i 7,2% trocin, zarobionej 14% wody oraz poddana wypalaniu w ciągu około 15 godzin w temperaturze 800°C.

2. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że posiada grubość warstwy szamotu ponad modelem co najmniej 60 mm.

Sosnowiecka Fabryka Armatur  
Przedsiębiorstwo Państwowe  
Wyodrębnione