



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 85 03 20 (P. 252494)

Pierwszeństwo _____

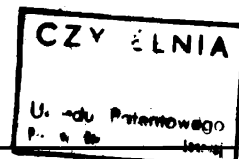
Zgłoszenie ogłoszono: 86 09 23

Opis patentowy opublikowano: 88 09 20

Int. Cl.⁴

B22C 21/10

B22D 19/00



Twórca wynalazku: Czesław Krawczyk

Uprawniony z patentu: Zakłady Sprzętu Oświetleniowego „Polam-Wilkasy”, Giżycko (Polska)

Tulejka prowadząca skrzynki formierskiej oraz sposób jej wytwarzania

1

Przedmiotem wynalazku jest tulejka prowadząca skrzynki formierskiej, zalewana, do formowania ręcznego i maszynowego w procesie produkcji odlewów oraz sposób jej wytwarzania.

Znane tulejki prowadzące skrzynek formierskich, zalewane, wykonywane są z jednorodnego materiału, najczęściej stali lub żeliwa.

Znane sposoby wytwarzania tulejek prowadzących, zalewanych stalowych to obróbka skrawaniem oraz hartowanie, a w przypadku tulejek żeliwnych to odlewanie i wykańczanie ich obróbką skrawaniem. Stosowana obróbka skrawaniem jest obróbką dokładną i poddawane są jej zwłaszcza powierzchnie robocze tych tulejek. W tulejce prowadzącej, zalewanej według wynalazku korpusu stanowi odlew, wykonany korzystnie ze stopu aluminium, a jej powierzchnię roboczą tworzą wkładki — wtopki wykonane z materiału twardego oraz odpornego na ścieranie.

W sposobie według wynalazku, wkładkę — wtopkę mocuje się do hartowanego rdzenia kształtującego otwór tulejki, po czym w znany sposób odlewa się jej korpus, a następnie wyciska rdzeń likwidując równocześnie jego połączenie z wkładką — wtopką. Wkładki — wtopki mocuje się do hartowanego rdzenia korzystnie przy pomocy nitów.

Korzystnym skutkiem wynalazku jest znaczne zmniejszenie kosztów wykonania tulejek prowadzących oraz zwiększenie ich trwałości.

2

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie jego wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia osiowy przekrój tulejki, zaś fig. 2 — widok tulejki z góry.

Jak uwidoczniono na rysunku, tulejka posiada korpus 1 w postaci odlewu, wykonanego korzystnie ze stopu aluminium. Powierzchnię roboczą 2 tulejki tworzą wkładki — wtopki 3, wykonane z materiału twardego oraz odpornego na ścieranie, korzystnie stalowe hartowane.

W czasie wytwarzania tulejki, wykonaną wcześniej wkładkę — wtopkę 3 nituje się do hartowanego rdzenia kształtującego otwór tulejki, po czym odlewa się korpus 1 np. w kokili, a po zakrzepnięciu metalu wyciska się rdzeń likwidując równocześnie jego połączenie z wkładką — wtopką 3, ścinając nity. Wymiary rdzenia są tak dobrane, że uzyskuje się właściwe wymiary i tolerancję otworu tulejki w stosunku do sworzni współpracującego z tulejką, przy składaniu skrzynek formierskich.

Zastrzeżenia patentowe

1. Tulejka prowadząca skrzynki formierskiej, zalewana, **znamienna tym**, że jej korpus (1) stanowi odlew, wykonany korzystnie ze stopu aluminium, a jej powierzchnię roboczą (2) tworzą wkładki — wtopki (3) wykonane z materiału twardego oraz odpornego na ścieranie.

2. Sposób wytwarzania tulejki prowadzącej skrzynki formierskiej według zastrz. 1, **znamienny tym**, że wkładkę — wtopkę (3) mocuje się do hartowanego rdzenia kształtującego otwór tulejki, po czym w znany sposób odlewa się korpus (1) 5

równocześnie jego połączenie z wkładką — wtopką (3).

3. Sposób wytwarzania tulejki, według zastrz. 2, **znamienny tym**, że wkładkę — wtopkę (3) mocuje się do hartowanego rdzenia, korzystnie, przy pomocy nitów.

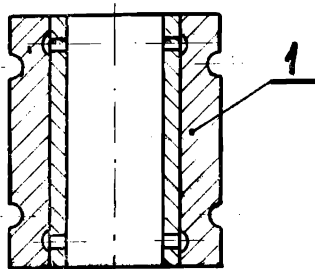


Fig. 1

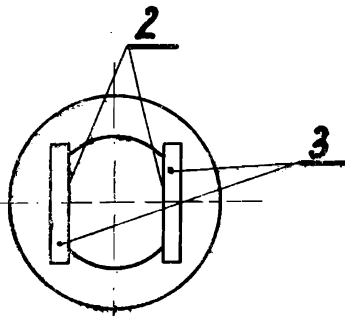


Fig. 2.