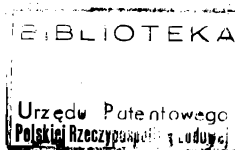


Warszawa, 25 lutego 1933 r.

URZĄD PATENTOWY



B22d 13/10

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

31b² 13/10

Nr 17591.

Kl. 31 c 18.

Mannesmannröhren - Werke
(Düsseldorf, Niemcy).

Urządzenie do odlewania wydrążonych przedmiotów.

Zgłoszono 4 lipca 1931 r.

Udzielono 25 listopada 1932 r.

Pierwszeństwo: 10 grudnia 1930 r. (Niemcy).

Przy wyrobie wydrążonych przedmiotów sposobem odśrodkowym w pionowo wirujących kokilach stosuje się zwykle wlew opadający. Przytem powstają, jak wiadomo, zwłaszcza przy wyrobie wydrążonych przedmiotów o większej średnicy i większej wysokości, różne wady odlewów. Opadający strumień metalu powoduje przy uderzaniu o dno kokili powstawanie napręsków i łusek na ścianie zewnętrznej wydrążonego przedmiotu, co wymaga prawie zawsze późniejszej kosztownej obróbki. Oprócz tego dno kokili jest narażone na znaczne zużycie.

Według wynalazku usuwa się te wady w ten sposób, że wydrążone przedmioty odlewa się od dołu kokili zapomocą stru-

mienia metalu podnoszącego się w górę. W tym celu dno kokili jest wykonane w kształcie płyty rozdzielczej i zaopatrzone w środku w ogniotrwałą wkładkę z miskowatym wydrążeniem do strumienia metalu.

Rysunek przedstawia przykład wykonania kokili według wynalazku, przyczem fig. 1 przedstawia kokilę w przekroju podłużnym, i fig. 2 — dno kokili w widoku z góry.

Linje kreskowane uwidoczniają okresy stopniowego tworzenia się wydrążonego przedmiotu.

Wymienne dno *a* jest wykonane w kształcie płyty rozdzielczej. W odpowiednim wydrążeniu jest osadzona środkowa wkładka *b* z materiału ogniotrwałego z do-

wolną liczbą wylotów. Wkładka *b* jest przedłużona w górę w celu obejmowania strumienia wlewanego metalu, w celu usunięcia możliwości tworzenia się przy odlewaniu napręsków metalu na ścianie kokili. Dno wkładki *b*, znajdujące się pod otworami wylotowymi tejże, jest zaopatrzone we wgłębienie do osadu. Z otworami wylotowymi wkładki *b* są połączone wkładki kanałowe *c*, umieszczone w odpowiednich wydrążeniach, przy czem ich długość jest zależna od średnicy wyrabianego przedmiotu wydrążonego, względnie od średnicy kokili. Otwory wkładek kanałowych są skierowane w górę, wskutek czego metal postępujący do wkładki *b* wychodzi z niej w górę, a przedmiot odlewany powstaje przez odlew wznoszący się. Podczas wirowania kokili płynny metal znajdujący się w kanałach wywiera działanie ssące na zawartość miszkowatej nasady środkowej wkładki, wskutek czego wkładka ta działa, przy odpowiednio regulowanej szybkości wlewania, jako lejek wlewowy. Dzięki prowadzeniu metalu przez kanały osiąga się równomierne i spokojne wypływ metalu z otworów

wkładek kanałowych, wskutek czego przedmiot wydrążony nie posiada napręsków lub łuski i jest gotowy do dalszej obróbki.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do odśrodkowego odlewania wydrążonych przedmiotów w formach z wymiennem dnem, wirujących około osi pionowej, znamienne tem, że wymienne dno formy do odlewania jest wykonane w kształcie płyty rozdzielczej.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że środkowa wkładka posiada nasadę w kształcie naczynia, której wewnętrzna powierzchnia jest dostosowana do kształtu wpływającego do niej strumienia.

3. Urządzenie według zastrz. 1 — 2, znamienne tem, że dno środkowej wkładki, znajdujące się pod jej otworami wylotowymi, jest zaopatrzone we wgłębienie.

M a n n e s m a n n r ö h r e n - W e r k e.

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

Fig.1

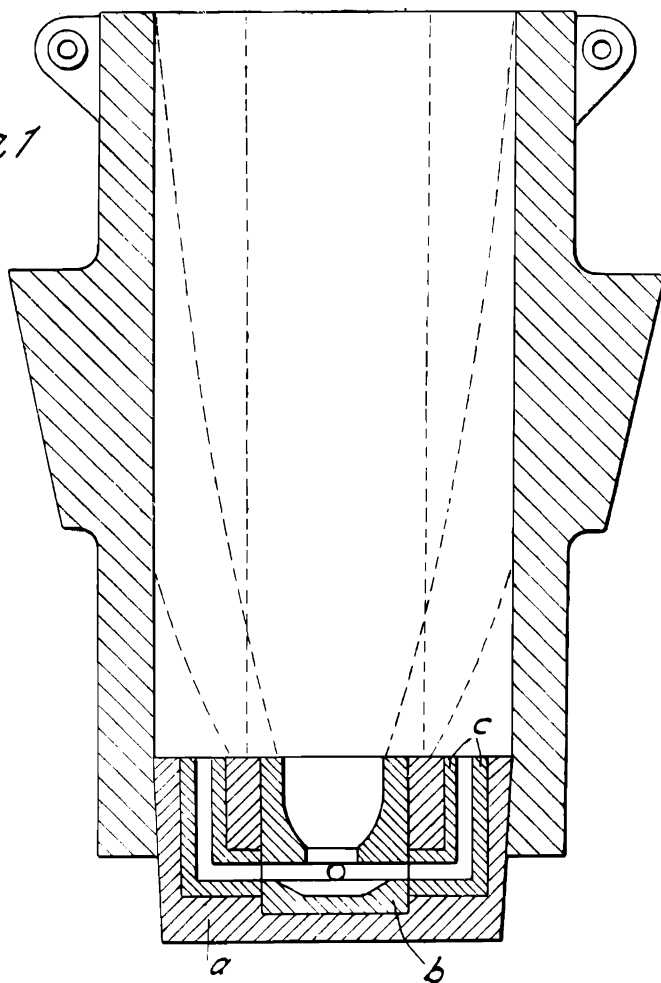


Fig.2

