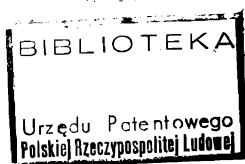


B286 1/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36621

Kl. 80 a, 54/01

Instytut Technologii Krzemianów*)

(Warszawa, Polska)

Sposób wytwarzania leizny kamiennej

Udzielono patentu z mocą od dnia 30 lipca 1951 r.

Dotychczas produkcja leizny kamiennej odbywa się sposobem przerywanym przy zastosowaniu pieca do topienia kamienia (np. Martena) i trzech specjalnych pieców przeważnie typu tunelowego.

Według znanego sposobu formy skrzynkowe z ziemi formierskiej albo inne zostają na wózkach wprowadzone do pieca np. tunelowego i rozgrzane do około 900°C. Po opuszczeniu pieca rozżarzone formy są podprowadzane do wylotów zasobników pieca, np. „Martena“, i zalewane roztopionym kamieniem. Zalane formy są niezwłocznie kierowane do pieca do rekrytalizacji. Po ukończonej rekrytalizacji wózki z formami są kierowane do pieca najczęściej tunelowego (ciągowni) do odprężenia i studzenia. Ostudzone wyroby przechodzą końcową obróbkę i trafiają na skład.

Sposób według wynalazku polega na przeprowadzeniu wszystkich zabiegów obróbki termicz-

nej z wyjątkiem topienia kamienia w jednym piecu tunelowym, utrzymując w poszczególnych jego strefach wymaganą ze względów technologicznych temperaturę.

Wózki naładowane formami są wprowadzane do wlotu pieca tunelowego i poruszają się w kierunku przeciwnym do strumienia gazów spalinowych. W pierwszej strefie tego pieca następuje podgrzanie form do wymaganej temperatury około 900°C. Za strefą podgrzewania znajduje się strefa odlewania. W tej strefie w sklepieniu pieca tunelowego znajduje się otwór umożliwiający wygodne zalewanie form roztopionym kamieniem. Przy dalszym posuwie wózki trafiają do strefy krystafizacji o właściwej dla rekrytalizacji kamienia temperaturze początkowej i końcowej. Po przebyciu tej strefy, co przeważnie wymaga około godziny, wchodzi do strefy odprężania a stamtąd do studzenia. Wystudzone wózki toczą się do działu rozbiórki form, skąd wyroby są kierowane do końcowej obróbki, a wózki pieca tunelowego poprzez prze-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Leon Winogradow w Warszawie.

gląd profilaktyczny, trafiają do formowni, gdzie ponownie zostają załadowane formami.

W ten sposób cały cykl produkcyjny zachowuje ciągłość i rozwiązuje się zagadnienie transportu wewnętrznego.

Sposób według wynalazku jest prosty i mniej pracochłonny od znanych i stosowanych sposobów przemysłowych.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania leizny kamiennej, znamienny tym, że podgrzewanie form, odlewanie, rekrytalizacja, odprężanie i studzenie odbywa się sposobem ciągłym w jednym piecu tunelowym.

Instytut Technologii Krzemianów