



[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan 20002142

(51) Kv.lk.7 - Int.kl.7

B22D 5/02, 9/00

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 29.09.2000

(24) Alkupäivä - Löpdag 29.09.2000

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 30.03.2002

SUOMI - FINLAND
(FI)

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

(71) Hakija - Sökande

1 •Outokumpu Oyj, Riihitontuntie 7, 02200 Espoo, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Hamilton, Ernest, 801 Syer Drive, Milton, Ontario L9T 4C6, KANADA, (CA)

2 •Beale, David, 43 Hiawatha Dr., Port Sydney, Ontario P0B 1L0, KANADA, (CA)

(74) Asiamies - Ombud: Outokumpu Oyj, Teollisoikeudet
PL 27
02201 Espoo

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

**Menetelmä ja laitteisto metallien valamiseksi
Förfarande och apparatur för gjutning av metaller**

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksinnön kohteena on menetelmä metallien valamiseksi, joka menetelmä sisältää seuraavat vaiheet: muotti (3) siirretään pyörivässä karusellissa (2) vuoron perään kaatoasemalle (2.1), kuorimisasemalle (2.2) ja muotin kuljetusasemalle (2.3); sulaa metallia valetaan muottiin kaatoasemalla (2.1); kuona kuoritaan sulasta metallista kuorimisasemalla (2.2); sulan metallin sisältämä muotti (3) kuljetetaan muotin kuljetusasemalta (2.3) jäähdytysalueelle (5) ja se vaihdetaan muotin kuljetusasemalla (2.3) tyhjän muotin kanssa; jäähdytetty muotti, jossa on jähmettynyt metallikappale (10), kuljetetaan jäähdytysalueelta (5) muotin poistoasemalle (7), joka on kaukana pyörivästä karusellista (2); jähmettynyt kappale (10) poistetaan muotista (3); kiinnitys/koukkuelimet (11) poistetaan kappaleesta (10); kiinnitys/koukkuelimet (11) palautetaan tyhjään muottiin (3); tyhjä muotti (3) palautetaan muotin kuljetusasemaan (2.3); ja kappale (10) kuljetetaan jatkokäsittelyyn.

Uppfinningen avser förfarande för gjutning av metaller omfattande följande steg:

en form (3) förflyttas i en roterande karusell (2) turvis till en hällstation (2.1), en slaggavdragningsstation (2.2) och en formtransportstation (2.3); smält metallgjuts i formen i hällstationen (2.1); slagg avdras från den smälta metallen i slaggavdragningsstationen (2.2); formen (3) innehållande smält metall transporteras från formtransportstationen (2.3) till ett kylområde (5) och ersätts i formtransportstationen (2.3) med en tom form; den kylda formen innehållande ett stelnat metallstycke (10) transporteras från kylområdet (5) till en formavlägsningsstation (7) långt ifrån den roterande karusellen (2); det stelnade metallstycket (10) avlägsnas från formen (3); metallstycket (10) befrias från fäst/krokorgan (11), fäst/krokorganen (11) returneras till den tomma formen (3); den tomma formen (3) returneras till formtransportstationen (2.3); och metallstycket (10) transporteras till fortsatt behandling.

