



Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. 42 b, 12/05

Zgłoszono: 01.VII.1966 (P 115 382)

Pierwszeństwo: _____

MKP G 01 b 5/23

Opublikowano: 10.X.1968

CZYTELNIA

UKD
Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Współtwórcy wynalazku: inż. Edward Bożek, mgr inż. Andrzej Lachiewicz, inż. Zygmunt Smoleń, mgr inż. Jerzy Stachańczyk

Właściciel patentu: Instytut Odlewnictwa, Kraków (Polska)

Sposób wykonywania wzorców chropowatości powierzchni odlewów

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania wzorców chropowatości, służących do oceny jakości powierzchni odlewów. Obecnie wzorce chropowatości wykonuje się metodą galwanoplastyczną względnie w formach metalowych pod ciśnieniem ze stopów łatwotopliwych.

Metody te są mało dokładne dla odtworzenia charakterystycznych cech nierówności powierzchni odlewu, zwłaszcza odlewów o dużej chropowatości wykonanych w formie piaskowej, przy czym metoda galwanoplastyczna jest bardzo pracochłonna i kosztowna.

Sposób według wynalazku pozwala na wykonywanie wzorców chropowatości o bardzo dużej dokładności.

Istota wynalazku polega na odlewaniu wzorców na podstawie odpowiednich próbek wyciętych z odlewów o określonej chropowatości powierzchni, odpowiadającej klasom gładkości ujętym obowiązującą normą. Próbkę tę mocuje się we wnękach wykonanego uprzednio metalowego modelu wzor-

2

ca. Tak przygotowany model pokrywa się cienką warstewką oddzielacza, najkorzystniej roztworu wosku w czterochlorku węgla, a następnie zalewa specjalną masą formierską o konsystencji ciekłej, która bardzo dokładnie odtwarza wszystkie szczegóły modelu. Po stwardnieniu masy i wyjęciu modelu, formę wypala się w temperaturze około 800°C, po czym zalewa się ciekłym żeliwem o podwyższonej zawartości fosforu do 1%. Podwyższona zawartość fosforu w żeliwie powoduje lepszą lepkość umożliwiającą dokładne odwzorowanie formy.

Zastrzeżenie patentowe

15 Sposób wykonywania wzorców chropowatości powierzchni odlewów **znamienny tym**, że z odlewów o powierzchni odpowiadającej danej klasie chropowatości wycina się próbki, które mocuje się następnie we wnękach metalowego modelu, zalewa się masą formierską i otrzymaną w ten sposób formę wypala i zalewa ciekłym metalem.

20