

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY 94479

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 07.06.75 (P. 181052)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 08.05.76

Opis patentowy opublikowano: 30.11.1978

MKP B22d 11/08

Int. Cl.² B22D 11/08

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Leszek Gruszczyński, Tomasz Millak, Ignacy Mydlarz,
Franciszek Szymaczek, Henryk Adler

Uprawniony z patentu: Biuro Projektów Przemysłu Hutniczego „Biprohut”,
Gliwice (Polska)

Urządzenie podające drąg startowy z pozycji wyjściowej do pozycji pracy

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie podające drąg startowy z pozycji wyjściowej do pozycji pracy w procesie ciągłym odlewania stali.

Dotychczas urządzenie podające drąg startowy znajdowało się przez cały czas pod krystalizatorem w linii odlewania wlewków. Drąg startowy usytuowany był w dwóch napędzanych walcach osadzonych w klatce znajdującej się w znacznej odległości od walców ciągnących. W związku z powyższym drąg startowy wymagał w położeniu dolnym znacznej przestrzeni odpowiadającej jego długości, lub drąg był konstrukcji łamanej i posiadał dodatkowe przeguby, co komplikowało jego budowę i zwiększało jego ciężar, ponadto przeguby utrudniały utrzymanie wspólnej pionowej osi poszczególnych części drąga.

Celem wynalazku jest urządzenie podające drąg startowy z pozycji wyjściowej do pozycji pracy wymagające minimalnej przestrzeni dla drąga startowego pod walcami ciągnącymi urządzenia do ciągłego odlewania wlewków, jak również pozwalające na stosowanie lekkiego i mającego prostą budowę drąga startowego. Cel ten osiągnięto przez osadzenie drąga startowego w wózku. Koła tego wózka znajdują się w prowadnicy, która w swej dolnej części jest zakrzywiona na zewnątrz dla odsunięcia startowego drąga na wymaganą odległość w kierunku poziomym i pionowym. Wózek posiada zaczep liniowy dla podłączenia liny wciągarki z przeciwwagą.

W ten sposób wykonane urządzenie podające drąg startowy z pozycji wyjściowej do pozycji pracy umożliwia stosowanie drąga startowego prostej konstrukcji bez dodatkowych przegubów, lub eliminuje wykonanie szybu o głębokości zbliżonej do długości drąga. W konsekwencji urządzenie ma w znacznym stopniu zmniejszone wymiary i ciężar, co wpływa na obniżkę kosztów inwestycyjnych, jak również upraszcza eksploatację, zaś jego prosta budowa zapewnia bezawaryjne działanie i długotrwałą eksploatację.

Urządzenie według wynalazku jest bliżej objaśnione na przykładzie wykonania, pokazanym na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie podające drąg startowy z pozycji wyjściowej do pozycji pracy w widoku z boku, a fig. 2 przedstawia przekrój urządzenia oznaczony literami A, A na fig. 1.

Startowy drąg 1 jest osadzony w obejmie 3, osadzonej z kolei przegubowo w wózku 4. Koła wózka 4 znajdują się w prowadnicy 2, która w swej dolnej części jest zakrzywiona na zewnątrz od osi krystalizatora 8 dla

odsunięcia startowego drąga 1 na odległość „a” od tej osi. Wózek 4 posiada zaczep linowy dla liny 5 wciągarki 6 z przeciwwagą 7.

Urządzenie według wynalazku działa w następujący sposób. Drąg startowy 1 w górnym położeniu ma głowicę zatopioną we wlewkę 10 i wtedy uruchamia się walce ciągnące 9 i jednocześnie opuszcza wózek 4 z drągiem 1. W trakcie przejazdu wózka 4 po prostej części prowadnicy 2 zostaje odcięta część wlewka 10, przylegająca bezpośrednio do głowicy drąga 1, następnie przesuwający się wózek 4 po zakrzywionej części prowadnicy 2 odsuwa drąg startowy 1 na odległość „a” od osi krystalizatora 8.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie podające drąg startowy z pozycji wyjściowej do pozycji pracy przy odlewaniu w procesie ciągłym, z n a m i e n n e t y m, że startowy drąg (1) jest osadzony w obejmie (3), osadzonej z kolei przegubowo w wózku (4), którego koła znajdują się w prowadnicy (2), ponadto wózek (4) posiada zaczep linowy dla liny (5) wciągarki (6) z przeciwwagą (7) znanej konstrukcji, zaś prowadnica (2) w swej dolnej części jest zakrzywiona na zewnątrz dla odsunięcia startowego drąga (1) na odległość (a) od osi krystalizatora (8) do ciągłego odlewania.

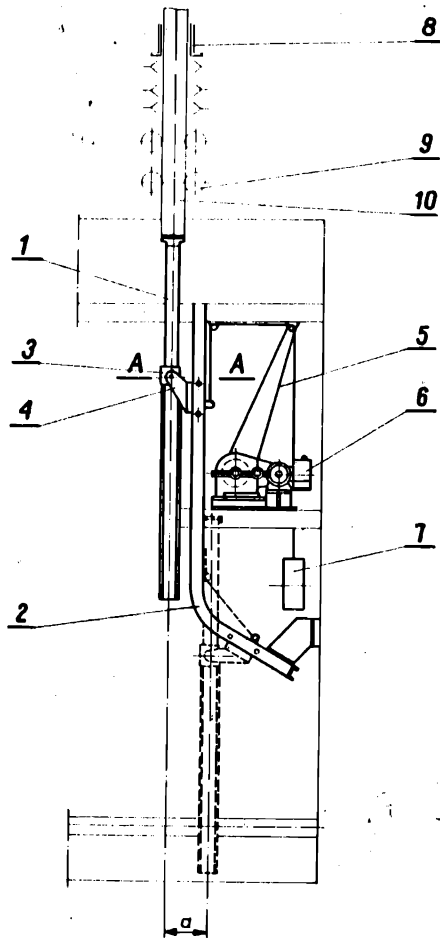


Fig. 1

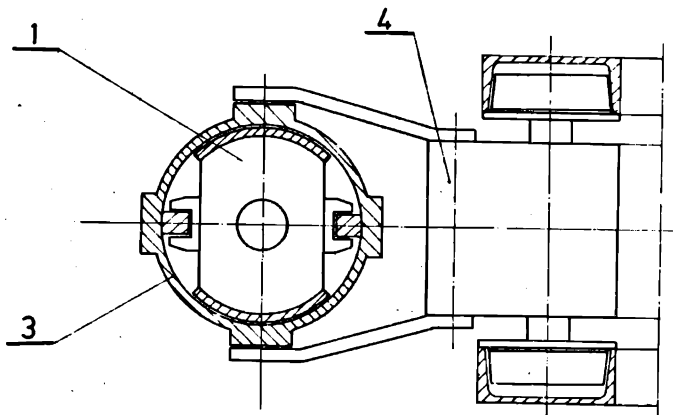


Fig. 2