



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012109601/02, 09.08.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
14.08.2009 DE 102009037283.0

(43) Дата публикации заявки: 20.09.2013 Бюл. № 26

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 14.03.2012(86) Заявка РСТ:
DE 2010/000937 (09.08.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/018076 (17.02.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

КМЕ ДЖЕРМАНИ АГ УНД КО. КГ (DE)

(72) Автор(ы):

ШМИТЦ Людвиг (DE)**(54) ЛИТЕЙНАЯ ФОРМА****(57) Формула изобретения**

1. Литейная форма из медного материала с литейной поверхностью (2), обращенной к расплаву металла, отличающаяся тем, что в литейной поверхности (2) имеется по меньшей мере один компенсационный шов (3), причем компенсационный шов (3) имеет такую малую ширину (В), что во время процесса разливки расплав металла не проникает в компенсационный шов (3).

2. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что ширина (В) располагается в диапазоне 0,1-0,4 мм.

3. Литейная форма по п.1 или 2, отличающаяся тем, что глубина (Т) компенсационных швов (3) рассчитана таким образом, что самое глубокое место компенсационных швов (3) в результате охлаждения свободно от термических напряжений.

4. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что глубина (Т) компенсационных швов (3) в направлении концов (12) компенсационных швов (3) убывает.

5. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что боковые стенки (9) компенсационных швов (3) при комнатной температуре располагаются параллельно или под углом друг к другу.

6. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что компенсационные швы (3) рассчитаны по своей ширине (В) и расположены на таком расстоянии (А) друг от друга, что компенсационные швы (3) во время процесса разливки в максимуме закрыты со стороны входных отверстий.

7. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что литейная форма является плитой кристаллизатора, трубой кристаллизатора, литьевым барабаном, одновалковым охлаждаемым кристаллизатором или тиглем.

8. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что компенсационные швы (3) расположены в области максимальной термической нагрузки литейной формы (1).

9. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что медным материалом являются сплавы CuCrZr, CuCoBe или CuNiBe.

10. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что основание шва имеет переходный радиус.

11. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что компенсационные швы заполнены наполнителем.

12. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что компенсационные швы в горизонтальном направлении направления литья выполнены с увеличивающейся шириной.

RU 2012109601 A

RU 2012109601 A