



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 778908

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 05.01.79 (21) 2708629/22-02

(51) М. Кл.³

с присоединением заявки № -

В 22 С 15/02

(23) Приоритет -

Опубликовано 15.11.80. Бюллетень № 42

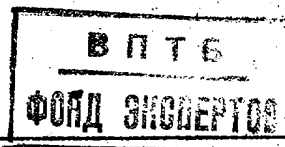
(53) УДК 621.744.
.04 (088.8)

Дата опубликования описания 17.11.80

(72) Авторы
изобретения

Э. А. Гуллер, Л. Г. Козленков, Н. А. Видонова
и И. С. Дубовский

(71) Заявитель



(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ

1

Изобретение относится к литейному производству, в частности к изготовлению отливок в разовых песчаных формах, собираемых в стойку.

Известен способ изготовления литейных форм, включающий заполнение опоки смесью, кантовку опоки с моделью на 180° и уплотнение между моделями, отделение формы от моделей и сборку форм в стопку [1].

Однако известный способ характеризуется недостаточно высоким качеством получаемых форм.

Цель изобретения - повышение качества форм.

Поставленная цель достигается тем, что перед кантованием производят предварительное прессование полуформы, а после кантовки перед окончательным прессованием засыпают смесь на вторую модель.

На фиг. 1 изображено уплотнение полуформы, нерабочий лад которой углублен в опоке на величину высоты второй полуформы; на фиг. 2 - кантованная и установленная над второй, засыпанной смесью, моделью полуформа с первой моделью; на фиг. 3 - уплот-

2

нение формы с двухсторонним отпечатком; на фиг. 4 - отделение формы от моделей.

5 Способ осуществляется следующим образом.

В опоку 1 на модель 2 засыпают дозированный объем формовочной смеси и уплотняют ее, например, прессовкой колодкой 3, получают полуформу 4 (фиг. 1), нерабочий лад которой углублен в опоке на величину высоты второй полуформы. Затем, не отделяя модели от полуформы, кантуют опоку с моделью на 180° и устанавливают над второй моделью 5, на которую в наполнительную рамку 6 засыпают формовочную смесь 7 (фиг. 2). Уплотняют смесь между моделями 2 и 5 (фиг. 3), после чего модели 2 и 5 отделяют от двухсторонней формы 8 (фиг. 4). Изготовленные двухсторонние формы собирают в стопку и заливают жидким металлом. Залитую и охлажденную стопку выбивают на выбивной решетке. Качество изготовленных двухсторонних форм при этом не уступает качеству форм, полученных в парных опоках.

Предложенный способ позволяет распространить формы с двухсторонним

отпечатком на сложные отливки, улучшить их качество, обеспечив тем самым повышение производительности изготовления наиболее трудоемких отливок в 1,5-2 раза, сократить расход формовочной смеси до 1,8 раза, увеличить выход годного на 50%.

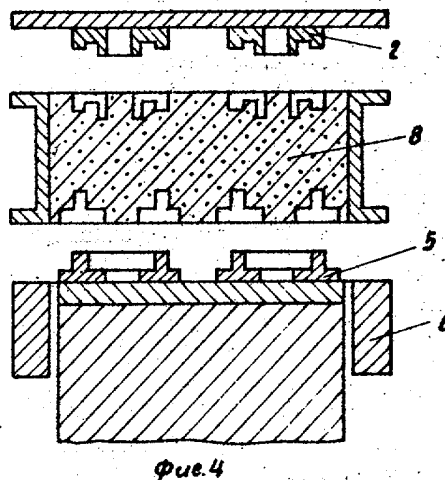
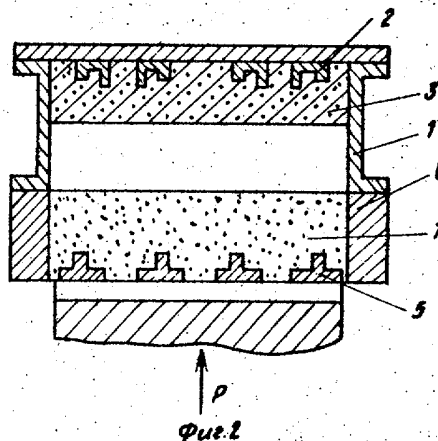
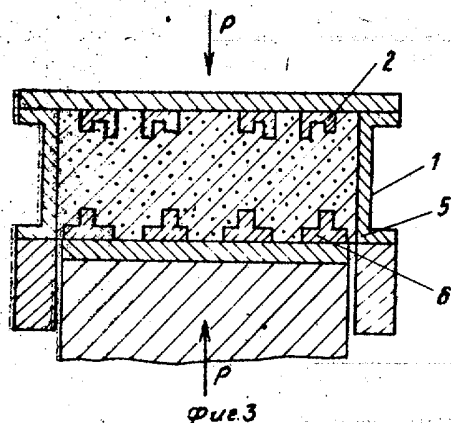
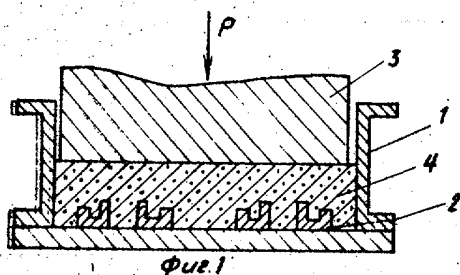
Формула изобретения.

Способ изготовления литейных форм, включающий заполнение опоки смесью, кантовку опоки с моделью на 180°

и уплотнение смеси между моделями, отделение формы от моделей и сборку форм в стонку, отличающийся тем, что, с целью повышения качества форм, перед кантовкой опоки производят предварительное прессование полуформы, а после кантовки перед окончательным прессованием засыпают смесь на вторую модель.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 367957, кл. В 22 С 15/02, 1970.



Составитель В. Сазонов

Редактор С. Лыжова

Техред И. Асталов

Корректор М. Коста

Заказ 7901/10

Тираж 889

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4