



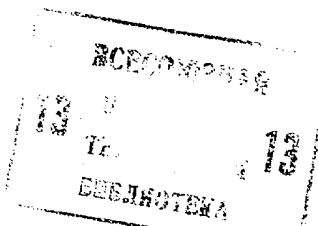
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1405942** **A 1**

(51) 4 В 22 С 9/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 4160422/23-02

(22) 10.12.86

(46) 30.06.88. Бюл. № 24

(72) Н.В. Бычков и А.А. Трунин

(53) 621.744.06(088.8)

(56) Сварика А.Л. Покрyтия литейных
форм. М.: Машиностроение, 1977,
с. 189.

(54) ЛИТЕЙНАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ОБРАЗЦА

(57) Изобретение относится к литейно-
му производству. Цель изобретения -
повышение чувствительности образца к
пригару - достигается путем выполне-
ния полости формы шарообразной кон-
фигурации и снабжения формы располо-
женной по диаметральной плоскости
перегородкой из материала формы.
2 ил., 1 табл.

(19) **SU** (11) **1405942** **A 1**

Изобретение относится к литейному производству, а именно к формам для изготовления образца на пригар, и может быть использовано при разработке и проверке способов предупреждения пригара на отливках.

Цель изобретения - повышение чувствительности образца к пригару.

Поставленная цель достигается тем, 10 что форма выполнена с полостью шарообразной конфигурации и снабжена расположенной по диаметральной плоскости перегородкой из материала формы.

На фиг. 1 изображена предлагаемая 15 литейная форма; на фиг. 2 - один из вариантов ее выполнения (способом литья по выплавляемым моделям).

Форма 1 для изготовления образца на пригар способом литья в сырье пес- 20 чано-глинистые формы выполнена с литейной полостью 2 в виде шара с перегородкой 3 из материала формы, расположенной по диаметральной плоскости. Расплав заливают в форму с помощью 25 литниковой чаши 4. Позицией 5 обозначена опока.

Форму для изготовления образца на пригар получают следующим образом. С помощью металлических пресс-форм 30 изготавливают модели полусфер 2 и чаш 4 из модельной массы ПСЭ. Модели полусфер и чаш собирают в модельные блоки. Керамическую форму 1 изготавливают нанесением десяти слоев электрокорунда марки 23А (связующее этилсиликат 35 ЭТС-40) на модельный блок. Вытопку модельной массы производят в горячей воде при 95-98°C.

Керамические формы попарно заформовывают в металлическую опоку 5, 40 опорным наполнителем служит бой 6 керамических форм. Перед заливкой форму прокаливают при $950 \pm 25^\circ\text{C}$ в течение 10^{+4} ч и заливают высоколегированной 45 сталью при $1600 \pm 10^\circ\text{C}$. Остывшие отливки образца выбивают. Очистку поверхности проводят дробеструйной обработкой. Качество поверхности на наличие пригара определяют визуально. 50

Указанным способом было изготовлено три образца в виде шара и три образца цилиндрические (прототип).

Результаты исследования приведены в таблице.

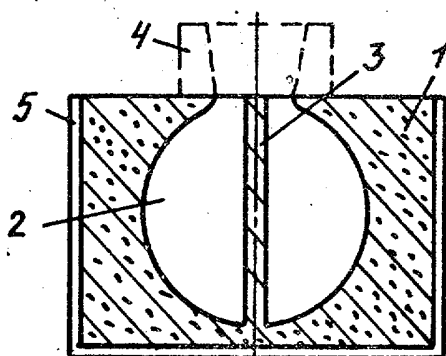
Способ изготовления с использованием формы	Отливка, №	Наличие пригара
Предлагаемой	1	Есть
	2	"
	3	"
Известной (прототип)	4	Нет
	5	"
	6	"

Из результатов испытания видно, что образец, изготовленный в предлагаемой форме, является более чувствительным к пригару, чем образец цилиндрический (прототип).

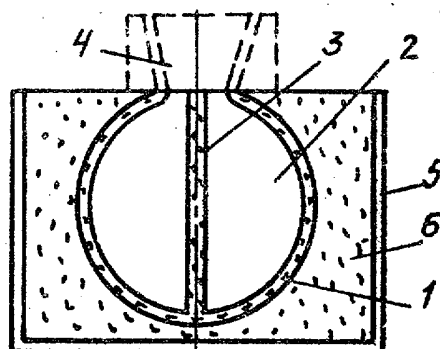
Использование формы, выполненной с полостью шарообразной конфигурации и снабженной расположенной по диаметральной плоскости перегородкой из материала формы, позволит оценить склонность сплавов и формовочных смесей к пригару, а также позволит проверить различные способы предупреждения пригара на отливках.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Литейная форма для изготовления образца и определения склонности его материала к пригару, выполненная с внутренней полостью, отличающаяся тем, что, с целью повышения чувствительности образца к пригару, форма выполнена с полостью шарообразной конфигурации и снабжена расположенной по диаметральной плоскости перегородкой из материала формы.



фиг. 1



фиг. 2

Редактор В. Ковтун Составитель В. Сазонов Техред А. Кравчук Корректор С. Черни

Заказ 3139/12 Тираж 740 Подписное

• ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4