



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 24909

(13) C2

(51) 6 B22D17/22

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІОПИС  
ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД**(54) ПРЕС-ФОРМА ДЛЯ ЛИТВА ПІД ТИСКОМ КОРОБЧАСТИХ ГЛИБОКИХ ЗАКРИТИХ ВІДЛИВКІВ, ЗОКРЕМА ФОРМ ДЛЯ ВИПІЧКИ ХЛІБА**

1

2

(21) 97094427

(22) 01 09 1997

(24) 15 02 2002

(46) 15 02 2002, Бюл. № 2, 2002 р

(72) Титаренко Григорій Володимирович

(73) Титаренко Григорій Володимирович

(56) SU 1013092 A, МПК<sup>3</sup> B22D 17/22, опубл.  
23 04 1983

(57) Прес-форма для литва під тиском коробчастих глибоких закритих відливків, зокрема форм для випічки хліба, що повторює контури відливка і має лінію розмикання по площині відкритої частини відливка, яка відрізняється тим, що її ливники розташовані не ближче Уг відстані від середини відливка до його краю

Прес-форма для литва під тиском глибоких коробчастих закритих відливків, зокрема, форм для випічки хліба

Винахід належить до галузі виробництва литва під тиском

Відомі способи виробництва форм для випічки хліба - литво видавлюванням та литво в кокіль. Наприклад, дані способи використовують на Одеському заводі "Харчореммаш"

Суттєві недоліки таких способів - висока шорсткість поверхні і низька стійкість форм для випічки, пов'язані з великозернистою структурою литва. Дивись закінчення Полтавського хлібокомбінату, що додається

Відомий також пристрій "прес-форма для литва під тиском" по авторському свідоцтву 1 013 092, МКВ B22D17/22, опубліковано 23 04 63р в якому подача металу здійснена через ливник, розташований посередині дна відливка

Недоліком такого розташування ливника є складність конструкції прес-форми за рахунок двох ліній розмикання і значна трудомісткість зачистки литва, що погіршує товарний вигляд, особливо форм для випічки

В основу винаходу поставлено задачу прес-форми для литва під тиском коробчастих глибоких закритих відливків, зокрема, форм для випічки хліба шляхом визначення зони розташування ливників забезпечити простоту конструкції прес-форми, високу якість поверхні і зниження трудомісткості зачистки литва

Ціль досягається шляхом подачі металу в прес-форму по ливниках, розташованих в межах між краєм відливки і поповиною відстані до її се-

редини. Подача в зазначену зону забезпечує мінімальну турбулентність потоку металу за рахунок того, що потік спрямовується по близькій до дотичної площини відливки

На відміну від прототипу прес-форма має одну лінію розмикання, яка розташована в площині відкритої частини відливки, що зменшує трудомісткість зачистки і поліпшує видову поверхню литва

На фіг 1 зображено ливарно-модельні вказівки з зазначенням вивченої зони

На фіг 2 - площина розмикання

Позицією 1 позначена відливка, поз 2 - ливникова система, поз 3 зона розташування ливника, поз 4 - площина розмикання прес-форми

Прес-форма по зображених на фіг 1 та 2 ливарно-модельних вказівках може бути спроектована для любой з відомих в промисловості машин литва під тиском з використанням сплавів, зокрема, передбачених ДСТУ 2797-94 для виготовлення форм для випічки хліба

При виготовленні відливки 1 метал подають по ливниках 2, в площині розмикання прес-форми, в зону 3. При цьому потік металу роздвоюється, заповнює ліву і праву стінки відливки одночасно. Далі потік заповнює нижню стінку і дно, і в останню чергу - верхню стінку відливки. Замикається потік металу в площині відкритої частини відливки на промивниках без прямого удару і завихрення, чим досягається висока якість заповнення і проливка форми

Можливість отримання зазначеного результату підтверджується актом підприємства "Проміндустрія", що додається до матеріалів заявки

(13) C2

(11) 24909

(19) UA

