



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1328389**

**A2**

(SD) 4 C 21 C 7/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) 1100322
- (21) 4016351/22-02
- (22) 03.02.86
- (46) 07.08.87. Бюл. № 29
- (71) Производственное объединение  
"Ждановтяжмаш"
- (72) В.П.Коломоец, Н.И.Кашкабаш  
и С.Г.Патрича
- (53) 669.182.7(088.8)
- (56) Авторское свидетельство СССР  
№ 1100322, кл. C 21 C 7/10, 1984.
- (54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ СБОРКИ РАЗЛИВОЧ-  
НОГО ПРИПАСА
- (57) Изобретение относится к области  
металлургии, в частности к выпечной

обработке жидкого металла методом  
струйного вакуумирования, и является  
усовершенствованием устройства по  
а.с. 1100322. Целью дополнительного  
изобретения является увеличение на-  
дежности устройства. Устройство вклю-  
чает подставку, образованную платами.  
Подставка снабжена дополнительными  
регулируемыми по длине тягами, кото-  
рые соединены с грузозахватной серь-  
гой. В ее пазу размещена цапфа излож-  
ницы. Серьги объединены кольцеобраз-  
ным хомутом, который выполнен из  
двух перемещаемых относительно друг  
друга частей. 2 з.п. ф-лы. 2 ил.

**SU** **1328389** **A2**

Изобретение относится к металлургии, в частности к внепечной обработке жидкого металла методом струйного вакуумирования, и является усовершенствованием устройства по авт. св. № 1100322.

Цель изобретения - увеличение надежности устройства.

На фиг.1 изображено устройство для сборки разливочного припаса, общий вид; на фиг.2 - вид А на фиг.1.

Устройство для сборки разливочного припаса включает подставку 1, представляющую собой сварную металлоконструкцию, опорная поверхность 2 которой образована плитами 3, лежащими в одной плоскости, перпендикулярной вертикальной оси 4 подставки 1. Для центрирования поддона 5 относительно оси 4 на подставке 1 приварены упоры 6. Подставка 1 снабжена тягами 7, которые взаимодействуют с нижней цапфой 8 изложницы 9 и жестко соединяют между собой подставку 1, поддон 5 и изложницу 9. На подставке 1 закреплены оси 10, с которыми шарнирно связаны дополнительные тяги 11, соединенные с грузозахватной серьгой 12, в пазу 13 которой размещена цапфа 14 изложницы 9. Серьги 12 соединены кольцеобразным хомутом 15, который состоит из двух разделимых частей, соединяемых винтами 16. Каждая тяга 11 состоит из двух частей: нижней тяги 17, имеющей паз 18, и верхней тяги 19, которая снабжена ползуном 20, размещенным в пазу 18.

Сборка разливочного припаса производится следующим образом.

В исходном положении подставка 1 установлена опорной поверхностью 2, образованной плитами 3, на горизонтальную поверхность. На подставку 1 опускают поддон 5, который благодаря упорам 6 центрируется относительно вертикальной оси 4. На поддон 5 ставят изложницу 9 так, чтобы ось ее цапф 8 совпала с вертикальной осью тяги 7. Тягу 7 надвигают на цапфу 8 изложницы 9 и с помощью клина или винта жестко соединяют между собой подставку 1, поддон 5 и изложницу 9. Затем поворачивают тяги 11 вокруг оси 10 и устанавливают серьгу 12 так, чтобы ее паз 13 охватывал цапфу 14 изложницы 9. Раздельные части хомута 15 соединяют винтами 16 так, чтобы размер между осями 21 со-

ответствовал расстоянию между крюками грузозахватной траверсы.

Различная высота изложницы 9 и цапфы 14 компенсируется возможностью перемещения ползуна 20 тяги 19 по пазу 18 тяги 17.

Собранный таким образом разливочный припас захватывают за оси 21 и помещают в вакуум-камеру, после заполнения разливочного припаса жидким металлом его аналогичным образом извлекают из вакуум-камеры.

Устройство для сборки разливочного припаса обеспечивает жесткое крепление изложницы к поддону при минимальных усилиях в тягах 7, так как они не воспринимают нагрузки от массы слитка, поддона и подставки. Кроме того, в случае выхода из строя или поломки тяг 7 разливочный припас совместно со слитком беспрепятственно извлекается из вакуум-камеры посредством дополнительных тяг 11. При резком движении крана или ударе о препятствие разливочный припас не опрокинется, так как в этом случае цапфы 14 изложницы 9 будут упираться в кромки паза 13 серьги 12, сохраняя при этом устойчивое равновесие. Таким образом, увеличивается надежность и безопасность работы устройства, а в случае аварийной ситуации, уменьшается задолженность вакуум-камеры, так как нет необходимости ожидать полного остывания слитка и извлечения разливочного припаса и слитка по частям, на что уходит 12-20 ч. За это время можно провакуумировать 3-5 слитков емкостью 50 т или произвести 4-6 переливов из ковша в ковш.

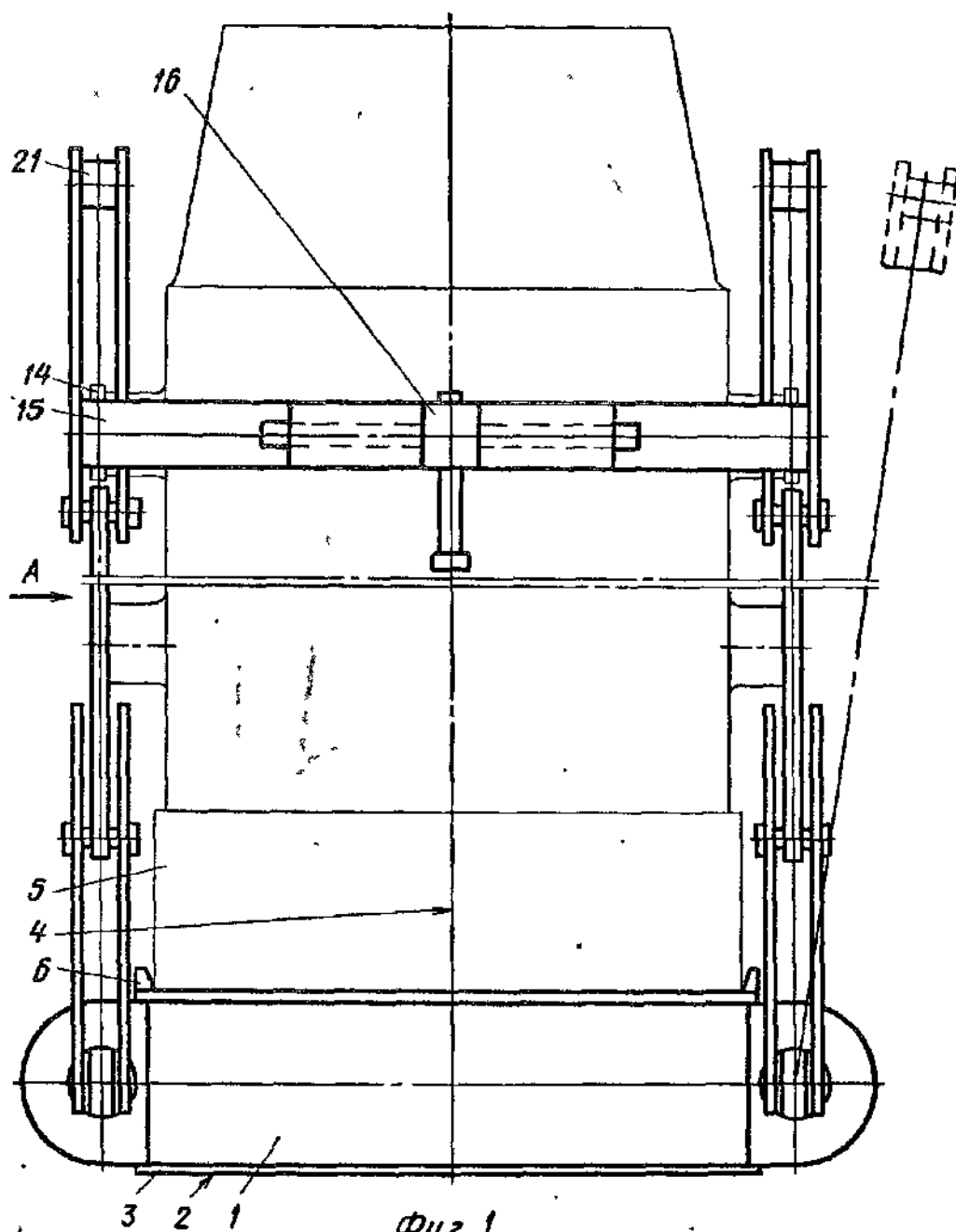
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Устройство для сборки разливочного припаса по авт.св. № 1100322, отличающееся тем, что, с целью увеличения надежности устройства, подставка снабжена шарнирно закрепленными дополнительными тягами, соединенными с грузозахватными серьгами, в пазу которого размещена цапфа изложницы, а грузозахватные серьги объединены кольцеобразным хомутом, охватывающим изложницу.

2. Устройство по п.1, отличающееся тем, что дополнительные тяги выполнены регулируемыми по длине.

3. Устройство по п.1. о т л и -  
ча ю щ е е с я тем, что хомут вы-

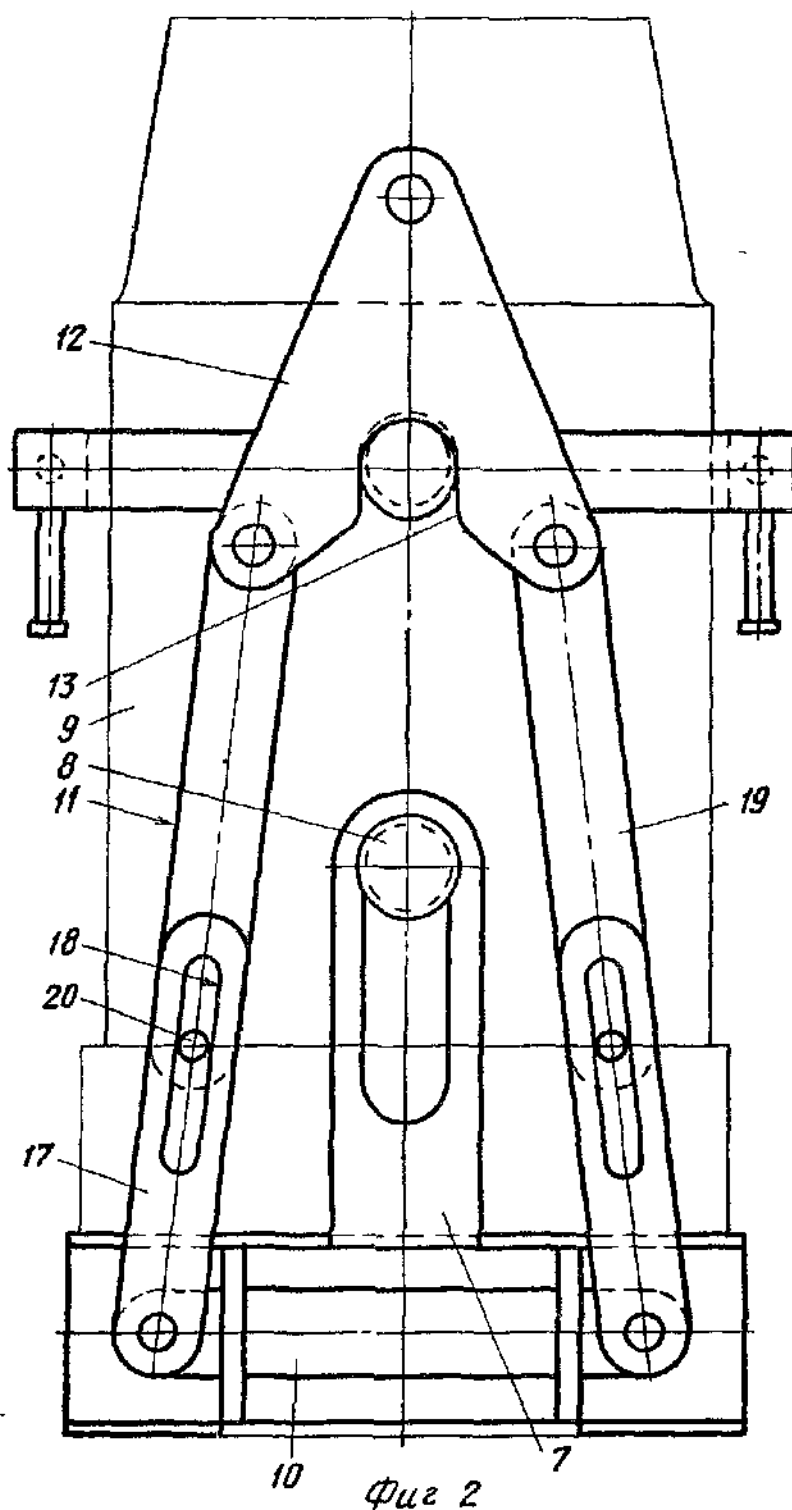
полнен из двух перемещаемых друг от-  
носительно друга частей.



Фиг. 1

1328389

Вид А



Фиг 2

Редактор С.Патрушева

Составитель А.Щербаков  
Техред А.Кравчук

Корректор И.Муска

Заказ 3454/29

Тираж 549

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