



УКРАЇНА

(19) UA (11) 9915 (13) C1

(51) B 22 D 15/04

ДЕРЖАВНЕ
ПАТЕНТНЕ
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ
НА ВІНАХІД

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ БЕЗПЕРЕРВНОЇ ВІДЛИВКИ ВИРОБІВ

1

(20) 94321598, 28.04.93

(21) 4911642/SU

(22) 15.02.91

(46) 30.09.96. Бюл. № 3

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 354935, кл. В 22 D 15/04, 1972.

(71) Жеребний Михайло Олександрович

(72) Жеребний Михайло Олександрович

(73) Жеребний Михайло Олександрович (UA)

(57) Установка для непрерывной отливки изделий, содержащая полуформы, установлен-

2

ные на тележках, закрепленных на цепях сопряженных между собой конвейеров, образующие общий заливочный канал, и заливочное устройство, отличающаяся тем, что полуформы закреплены на тележках шарнирно, ось вращения которых смещены относительно центра тяжести, а конвейер выполнен вертикально-замкнутым и установлен наклонно к горизонтальной плоскости.

Изобретение относится к области литейного производства, в частности к установкам конвейерного типа для литья изделий.

Цель изобретения - упрощение конструкции, снижение металлоемкости и уменьшение габаритов.

Сущность изобретения поясняется чертежом, где на фиг.1 изображен общий вид установки, на фиг.2 - вид сверху, на фиг.3 показан разрез по А-А фиг.2 и на фиг.4 показан вид С.

Установка состоит из конвейера 1 вертикально замкнутого вида и установленного наклонно к горизонтальной плоскости, с приводной нижней звездочкой 2 и холостой 3, заливочного устройства 4 и движущихся форм 5, установленных на тележках 6.

Форма 5 состоит из двух полуформ 7 и 8, шарнирно закрепленных на осях 9, на тележках 6, ось вращения которых смещена относительно центра тяжести, что способствует самопроизвольному раскрытию полуформ.

В верхней части контейнера смыкаются полуформы 7 и 8 образуют общий заливочный канал 10.

Для сопряжения полуформ 7 и 8 на заливочном участке имеются прижимные направляющие планки 11, подпружиненные пружинами 12, или направляющие выполнены в виде рольганга 13.

Для одинакового раскрытия полуформ имеются упоры 14. Для удержания полуформ 7 и 8 в раскрытом положении на нижней ветви конвейера могут устанавливаться внутренние направляющие 15, а для предварительного раскрытия - конусные раскрыватели 16. При необходимости очистки полуформ 7 и 8 установка может оснащаться щетками 17, а для покраски форм - форсункой 18.

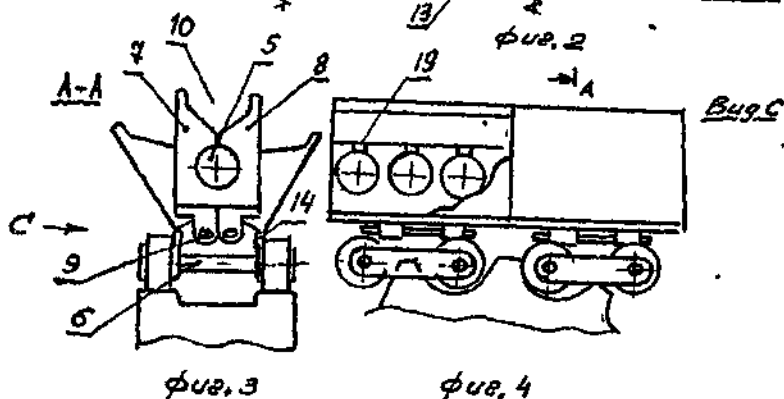
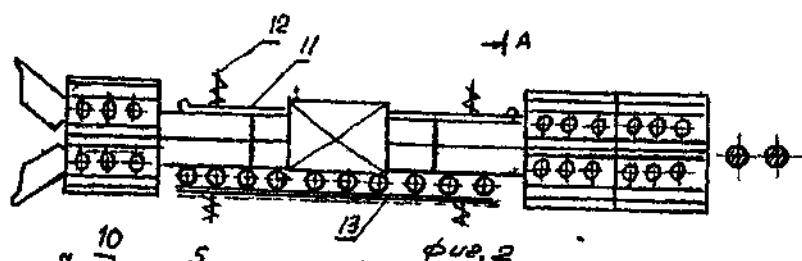
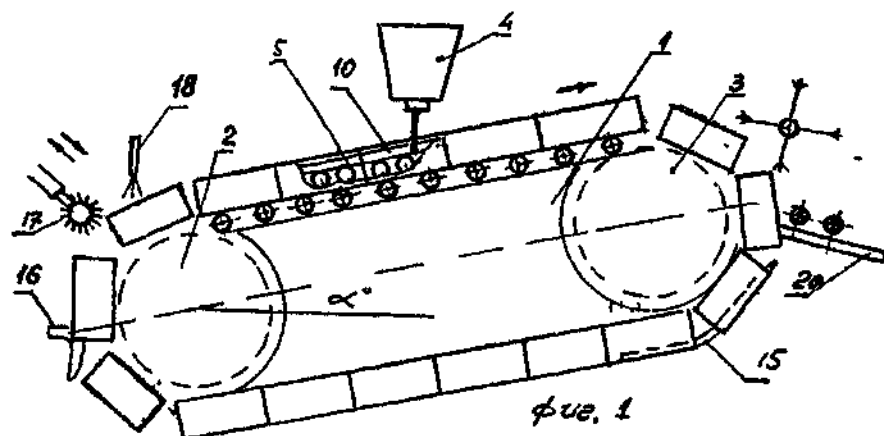
Принцип работы: из заливочного устройства 4 металл поступает в заливочный канал 10 и с него через литниковые каналы 19 затем попадает в форму 5. Ввиду движения тележек 6 с полуформами 7 и 8 вверх по наклонной поверхности, оставшийся металл

(19) UA (11) 9915 (13) C1

сливается вниз и заполняет последующие формы.

Движущиеся формы с металлом затвердевают и при выходе из направляющих 11 5 20

или 13 полуформы раскрываются, так как центр тяжести находится за осью вращения, а при выходе полуформ на звездочку 3 изделия, например шары, сыпаются в желоб



Упорядник	Техред М.Моргентал	Коректор М.Керецман
-----------	--------------------	---------------------

Замовлення 4558

Тираж
Державне патентне відомство України,
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Підписне

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101

