

## Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania przedkuwek korbowodów samochodowych charakteryzujący się tym, że materiał wsadowy z trudnoodkształcalnych stopów aluminium z grupy aluminium-miedź w stanie stałym nagrzewa się w piecu do temperatury w zakresie od 740°C do 760°C i pozostawia się w piecu w tej temperaturze w czasie od 3 minut do 5 minut, następnie materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) przez zbiornik wlewowy (2) i pionowy wlew główny (3), który znajduje się w górnej części formy piaskowej (9) i połączony jest z poziomym wlewem rozprowadzającym (4) w części centralnej wlewu rozprowadzającego (4), wlewa się do wlewu rozprowadzającego (4), po czym materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) przemieszcza się wlewem rozprowadzającym (4) w kierunku wlewu doprowadzającego do nadlewu (5c), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5d), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5e), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5f), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5a), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5b), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5g), wlewu doprowadzającego do nadlewu (5h), następnie materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) dostaje się do wnęki w kształcie nadlewu (6c), wnęki w kształcie nadlewu (6d), wnęki w kształcie nadlewu (6e), wnęki w kształcie nadlewu (6f), wnęki w kształcie nadlewu (6a), wnęki w kształcie nadlewu (6b), wnęki w kształcie nadlewu (6g), wnęki w kształcie nadlewu (6h), następnie materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) przemieszcza się w kierunku dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7c III) i (7c III) pomiędzy którymi znajduje się wnęka

w kształcie przedkuwki (8c), dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7d IV) i (7d IV) pomiędzy którymi znajduje się wnęka w kształcie przedkuwki (8d), dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7a I) i (7a I) pomiędzy którymi znajduje się wnęka w kształcie przedkuwki (8a), dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7b II) i (7b II) pomiędzy którymi znajduje się wnęka w kształcie przedkuwki (8b), dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7e V) i (7e V) pomiędzy którymi znajduje się wnęka w kształcie przedkuwki (8e), dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7f VI) i (7f VI) pomiędzy którymi znajduje się wnęka w kształcie przedkuwki (8f), następnie materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) za pomocą dwóch jednakowych, naprzeciwległych pierwszych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7c III) i (7c III) kieruje się do pierwszej wnęki w kształcie przedkuwki (8c), przy czym za pomocą dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7d IV) i (7d IV) kieruje się do wnęki w kształcie przedkuwki (8d), przy czym za pomocą dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7a I) i (7a I) kieruje się do wnęki w kształcie przedkuwki (8a), przy czym za pomocą dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7b II) i (7b II) kieruje się wnęki w kształcie przedkuwki (8b), przy czym za pomocą dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7e V) i (7e V) kieruje się do wnęki w kształcie przedkuwki (8e), przy czym za

pomocą dwóch jednakowych, naprzeciwległych wlewów doprowadzających do stopy przedkuwki (7f VI) i (7f VI) kieruje się do wnęki w kształcie przedkuwki (8f), po czym wypełnia się materiałem wsadowym w stanie ciekłym (1) wnękę w kształcie nadlewu (6a) i wnękę w kształcie nadlewu (6b), wnękę w kształcie nadlewu (6g) i wnękę w kształcie nadlewu (6h), wnękę w kształcie przedkuwki (8a) i wnękę w kształcie przedkuwki (8b), wnękę w kształcie przedkuwki (8e) i wnękę w kształcie przedkuwki (8f), wnękę w kształcie nadlewu (6c) i wnękę w kształcie nadlewu (6d), wnękę w kształcie nadlewu (6e) i wnękę w kształcie nadlewu (6f), wnękę w kształcie przedkuwki (8c) i wnękę w kształcie przedkuwki (8d), po czym materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) wychładza się i zestala się w górnej części formy piaskowej (9) oraz dolnej części formy piaskowej (10) i kształtuje się przedkuwki z nadlewami i układem wlewowym.

POLITECHNIKA LUBELSKA  
Biuro Rzecznika Patentowego  
ul. Nadbystrzycka 36, 20-618 Lublin  
tel. +48 81 538 46 29, fax +48 81 538 41 70

RZECZNIK PATENTOWY

  
*mgr inż. Tomasz Milczek*  
Nr ew. 2796