

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania przedkuwek, zwłaszcza do kształtowania odkuwek korbowodów znamieny 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 (15) 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 stopy przedkuwki (5a) i wlewu doprowadzającego do głowy przedkuwki (5b), następnie rozprowadza się do wnęki w kształcie przedkuwki (6a) i wnęki w kształcie przedkuwki (6b) odwzorowujących stopę przedkuwki (7), trzon przedkuwki (8) i głowę przedkuwki (9) oraz przemieszcza się do wnęki nadlewu stopy przedkuwki (10a) i wnęki nadlewu stopy przedkuwki (10b) oraz wnęki nadlewu głowy przedkuwki (11a) i wnęki nadlewu głowy przedkuwki (11b), po czym wypełnia się materiałem wsadowym w stanie ciekłym (1) wnękę w kształcie przedkuwki (6a) i wnękę w kształcie przedkuwki (6b), następnie wypełnia się materiałem wsadowym w stanie ciekłym (1) wnękę nadlewu stopy przedkuwki (10a) i wnękę nadlewu stopy przedkuwki (10b) oraz wnękę nadlewu głowy przedkuwki (11a) i wnękę nadlewu głowy przedkuwki (11b), po czym chłodzi się materiał wsadowy

w stanie ciekłym (1) znajdujący się we wnętrzu w kształcie przedkuwki (6a) i we wnętrzu w kształcie przedkuwki (6b) za pomocą ochładzalnika stopy przedkuwki (12a) i ochładzalnika stopy przedkuwki (12b), ochładzalnika trzonu przedkuwki (13a) i ochładzalnika trzonu przedkuwki (13b) oraz ochładzalnika głowy przedkuwki (14a) i ochładzalnika głowy przedkuwki (14a) znajdujących się w dolnej części formy piaskowej (16) do temperatury 580°C, po czym materiał wsadowy w stanie ciekłym (1) została się we wnętrzu w kształcie przedkuwki (6a) i wnętrzu w kształcie przedkuwki (6b), wnętrzu nadlewu stopy przedkuwki (10a) i wnętrzu nadlewu stopy przedkuwki (10b) oraz wnętrzu nadlewu głowy przedkuwki (11a) i wnętrzu nadlewu głowy przedkuwki (11b) 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