



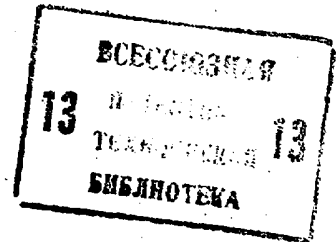
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1171202 A

(51)4 В 22 D 41/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

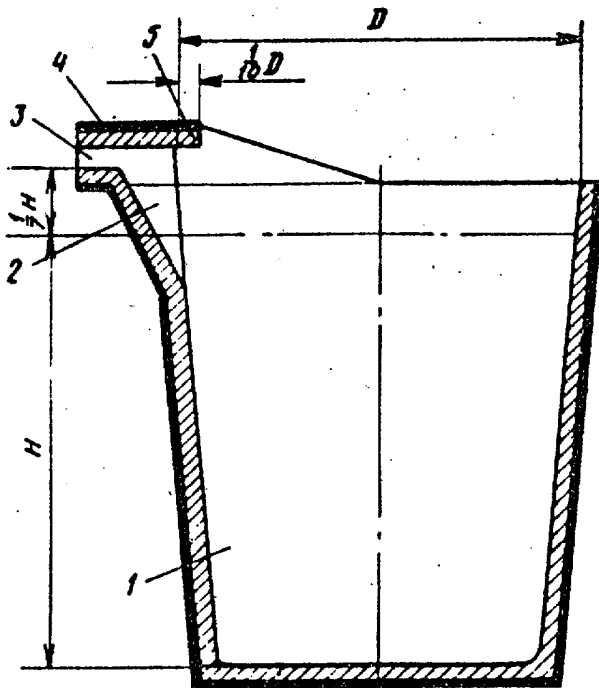
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (21) 3676160/22-02
- (22) 05.10.83
- (46) 07.08.85. Бюл. № 29
- (72) В.И.Михайленко, М.И.Калошин
и В.П.Кудрявцев
- (71) Харцызский трубный завод
- (53) 621.746.346:621.74:042 (088.8)
- (56) Авторское свидетельство СССР
№ 496094, кл. В 22 D 41/00, 1974.

Гиршович Н.Г. Справочник по чугунному литью. Л.: Машиностроение, 1978, с. 480-486.

(54) (57) КОНИЧЕСКИЙ КОВШ, содержащий футерованный корпус и сливной носок, отличающийся тем, что, с целью повышения качества отливок путем улучшения шлакоотделения, сливной носок выполнен переходящим в горизонтальный футерованный канал, расположенный на $\frac{1}{30} - \frac{1}{4}$ выше уровня наполнения ковша, при этом верхняя футеровка канала выполнена переходящей в горизонтальный порог, перекрывающий полость ковша на $\frac{1}{20} - \frac{1}{3}$ диаметра ковша.



(19) SU (11) 1171202 A

Изобретение относится к металлургии и может быть использовано в ковшах для разливки расплавленного металла.

Целью изобретения является повышение качества отливок путем улучшения шлакоотделения.

На чертеже изображен ковш, разрез.

Ковш имеет конический футерованный корпус 1, сливной носок 2, переходящий в закрытый горизонтальный футерованный канал 3, расположенный на $\frac{1}{30} - \frac{1}{4}$ выше уровня наполнения ковша металлом (Н).

Верхняя футеровка 4 канала выполнена переходящей в горизонтальный канал 5, перекрывающий коническую полость ковша на $\frac{1}{20} - \frac{1}{3}$ диаметра ковша D. Канал и порог перекрываются сверху съемной крышкой.

Ковш работает следующим образом. При вертикальном положении ковша расплавленный металл наливают в ковш до уровня, определяемого высотой Н. Затем ковш транспортируют к литейной форме и наполняют таким образом, чтобы металл выливался из ковша через закрытый канал 3. Сразу же при заполнении всего объема полости сливного носка и канала проходящим жидким металлом верхняя горизонтальная поверхность металла со шлаком перемещается и примыкает к порогу 5. В течение всего периода времени слива металла из ковша через канал 3 порог 5 задерживает шлак в ковше, препятствуя попаданию шлака в струю металла и в литейную форму.

Такое выполнение ковша позволит получать отливки без дефектов - шлаковых включений и использовать его значительное время без замены футеровки.

Составитель Л. Буканова

Редактор Т. Кугрышева

Техред С. Мигунова

Корректор И. Эрдейи

Заказ 4776/11

Тираж 747

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4