

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012114484/02, 29.09.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
30.09.2009 DE 102009043555.7

(43) Дата публикации заявки: 10.11.2013 Бюл. № 31

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 02.05.2012(86) Заявка РСТ:  
EP 2010/064411 (29.09.2010)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2011/039220 (07.04.2011)Адрес для переписки:  
117036, Москва, ул. Профсоюзная, д. 5/9, кв. 274,  
А.Г. Матвееву

(71) Заявитель(и):

**КСБ Акциенгезельшафт (DE)**

(72) Автор(ы):

**МАЙНБЕРГ Йорг (DE),  
ШМИТТ Йоханн (DE)**(54) **БЕЗОПОЧНАЯ ЛИТЕЙНАЯ ФОРМА И СПОСОБ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

## (57) Формула изобретения

1. Безопочная разъемная литейная форма с горизонтальной плоскостью разъема, содержащая, по меньшей мере, два корпуса (1, 2) литейной формы, которые сформованы из формовочной массы и определяют границы литейной полости (9), отличающаяся тем, что

два корпуса (1, 2) литейной формы, противоположные друг другу, имеют отверстия (3, 4), и эти отверстия (3, 4) образуют вертикальную направляющую линию для стержнеобразного направляющего элемента (5) для совмещения корпусов (1, 2) литейной формы по горизонтали.

2. Литейная форма по п.1, отличающаяся тем, что отверстия (3, 4) образуют вертикальную направляющую линию для соединительного элемента (13) для прижима корпусов (1, 2) литейной формы друг к другу.

3. Литейная форма по п.2, отличающаяся тем, что корпуса (1, 2) литейной формы могут быть прижаты друг к другу при помощи соединительного элемента (13) посредством двух ответных частей (12, 16).

4. Литейная форма по п.3, отличающаяся тем, что, по меньшей мере, одна ответная часть (12) встроена в отверстие (3) корпуса (1) литейной формы.

5. Литейная форма по одному из п.п.1-4, отличающаяся тем, что корпус (1) литейной формы имеет буртик (10), который сформован из формовочной массы и образует позитивную ответную часть для углубления (11) в противоположном корпусе (2)

литейной формы.

6. Литейная форма по одному из п.п.1-4, отличающаяся тем, что корпуса (1, 2) литейной формы имеют выступы (14, 15), которые сформированы из наращенного материала формовочной массы и в которые встроены отверстия (3, 4).

7. Литейная форма по п.6, отличающаяся тем, что, когда литейная форма закрыта, то между выступами (14, 15) образуется выемка (16).

8. Литейная форма по одному из п.п.1-4, отличающаяся тем, что передний конец стержнеобразного направляющего элемента (5) выполнен в виде конического наконечника (6).

9. Литейная форма по одному из п.п.1-4, отличающаяся тем, что, по меньшей мере, одно отверстие (12) сформировано так, что имеет расширение, подобное раструбу, на той стороне, которая обращена к противоположному корпусу (2) литейной формы.

10. Способ изготовления безопочной литейной формы с горизонтальной плоскостью разъема, состоящей, по меньшей мере, из двух корпусов (1, 2) литейной формы, сформованных из формовочной массы, в котором формовочную массу вводят в опоки и/или в формодержатели, и опоки могут быть зафиксированы крепежными элементами (22), отличающийся тем, что во время изготовления корпусов (1, 2) литейной формы штыри (17, 18, 23, 24) расположенные на крепежных элементах (22) проделывают отверстия (3, 4) в корпусах (1, 2) литейной формы, и что штыри (17, 18, 23, 24) расположены таким образом, что они проделывают отверстия (3, 4) так, что для двух противоположных друг другу корпусов (1, 2) литейной формы создается вертикальная направляющая линия для стержнеобразного направляющего элемента (5) для совмещения корпусов (1, 2) литейной формы по горизонтали.

11. Способ по п.10, отличающийся тем, что штыри (17, 18, 23, 24) ввинчены в крепежные элементы (22).