



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21), (22) Заявка: 2007106965/03, 28.07.2005

(30) Конвенционный приоритет:
02.08.2004 IT RE2004A000098

(43) Дата публикации заявки: 10.09.2008 Бюл. № 25

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:
02.03.2007(86) Заявка РСТ:
IB 2005/002233 (28.07.2005)(87) Публикация РСТ:
WO 2006/016223 (16.02.2006)Адрес для переписки:
117342, Москва, ул. Миклухо-Маклая, 65,
корп.4, кв.34, пат.пов. И.Л.Стояченко, рег. N 23(71) Заявитель(и):
МИОТТО Серджио (IT)(72) Автор(ы):
МИОТТО Серджио (IT)

(54) СПОСОБ И ПРЕСС ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОГО ФОРМОВАНИЯ И ОТДЕЛКИ КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Формула изобретения

1. Способ одновременного формования и отделки керамических изделий, в котором выполняют следующие стадии: а) приводят в состояние готовности пресс (1), содержащий первый штамп (2) и второй штамп (3), выполненные с возможностью перемещения из разведенного положения в сведенное положение, в котором образуется формовочная полость (4), и наоборот, б) натягивают на первый штамп (2) рамку (5), снабженную эластично деформируемой мембраной (6), так, чтобы она была расположена в полости (4), при этом мембрана (6) частично покрыта используемым для отделки материалом, который нанесен на ту сторону мембраны, которая обращена ко второму штампу (3), в) приводят пресс (1) в сведенное положение, при этом рамка (5) остается поверх первого штампа (2), г) загружают в полость (4) керамический материал и подвергают его прессованию для образования изделия, при этом мембрана (6) расположена между первым штампом (2) и керамическим материалом так, что используемый для отделки материал переносится непосредственно с мембраны (6) на керамический материал, д) возвращают пресс (1) в разведенное положение и извлекают декорированное керамическое изделие и рамку (5).

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что первый штамп (2) изготовлен из пористого материала.

3. Способ по п.2, отличающийся тем, что до выполнения стадии в) ту сторону мембраны (6), которая не содержит используемого для отделки материала, приводят в состояние прикрепления к первому штампу (2) посредством вакуума, созданного через первый штамп (2).

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что второй штамп (3) является штампом

изостатического типа.

5. Способ по п.4, отличающийся тем, что второй штамп (3) выполняет прессование согласно стадии г) посредством подаваемой под давлением жидкости, размещенной за эластичной стенкой.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что используемый для отделки материал содержит краски для керамики.

7. Способ по п.6, отличающийся тем, что краски для керамики нанесены на мембрану (6) посредством шелкотрафаретной печати.

8. Способ по п.7, отличающийся тем, что краски для керамики, нанесенные на мембрану (6), подвергают воздействию струи пара до того, как рамку (5) натягивают на первый штамп (2).

9. Способ по п.1, отличающийся тем, что керамический материал, загружаемый на стадии г), находится в форме измельченного порошка.

10. Способ по п.1, отличающийся тем, что во время загрузки керамического материала на стадии г) полость (4) помещают под вакуум, отводя воздух, содержащийся в керамическом материале.

11. Способ по п.1, отличающийся тем, что керамический материал, прессуемый на стадии г), подвергают воздействию давления, составляющего около 400 бар.

12. Способ по п.1, отличающийся тем, что декорированное керамическое изделие, полученное на стадии д), подвергают окончательному глазурированию, так что рисунок будет расположен под глазурью.

13. Система для одновременного формования и отделки керамических изделий, содержащая пресс, содержащий первый штамп (2) и второй штамп (3), выполненные с возможностью перемещения из разведенного положения в сведенное положение, в котором образуется формовочная полость (4), и наоборот, эластично деформируемую мембрану (6) и приспособления для натягивания мембраны (6) на первый штамп (2), отличающаяся тем, что мембрана (6) поддерживается рамкой (5), при этом система содержит приспособления для натягивания и удерживания рамки (5) выровненной по отношению к первому штампу (2) и второму штампу (3), когда они находятся в сведенном положении, так что мембрана расположена в полости (4), в которой подвергается прессованию керамический материал, используемый для формования декорированного изделия.

14. Система по п.13, отличающаяся тем, что первый штамп (2) изготовлен из пористого материала.

15. Система по п.14, отличающаяся тем, что система для отсасывания воздуха связана с первым штампом (2) и служит для создания вакуума между штампом и натянутой на него мембраной (6).

16. Система по п.13, отличающаяся тем, что второй штамп (3) является штампом изостатического типа.

17. Система по п.13, отличающаяся тем, что мембрана (6) изготовлена из эластичного силикона или полиуретана.

18. Система по п.13, отличающаяся тем, что приспособления для натягивания мембраны (6) на первый штамп (2) содержат каретку (9), которая может скользить как в направлении, перпендикулярном направлению перемещения штампов (2, 3), так и параллельно направлению их перемещения, при этом каретка (9) содержит первые и вторые соединительные приспособления, причем первые соединительные приспособления установлены для того, чтобы принимать декорированную мембрану (6) и помещать ее в формовочную полость (4), а вторые соединительные приспособления установлены для того, чтобы принимать использованную мембрану (6) из полости (4) и перемещать ее к приспособлениям для удаления.

19. Система по п.18, отличающаяся тем, что первые и вторые соединительные приспособления содержат систему для захвата типа магнита (16).

20. Система по п.18, отличающаяся тем, что вторые соединительные приспособления снабжены парой колес (18), расположенных так, чтобы взаимодействовать с изогнутыми ребрами (17) так, чтобы переворачивать мембрану (6) до ее перемещения к

приспособлениям для удаления.

RU 2007106965 A

RU 2007106965 A