



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1118531** **A**

3 (51) В 29 С 5/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3637032/23-05

(22) 25.08.83

(46) 15.10.84. Бюл. № 38

(72) А.А. Стрекалев, И.И. Чуркин
и Н.С. Лизунов

(71) Центральная научно-иссле-
довательская лаборатория полимерных кон-
тейнеров

(53) 678.057(088.8)

(56) 1. Шифрина В.С. и др. Полиэти-
лен, переработка и применение. Гос-
химиздат, 1981, с. 169-170, рис. 156
(прототип).

(54)(57) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗ-
ДЕЛИЙ РАЗДУВОМ из трубчатой заготов-
ки, содержащая подвижные полуформы
с режущими кромками, выполненными
на участках, оформляющих дно и гор-
ловину изделия, о т л и ч а ю щ а я
с я тем, что, с целью повышения
качества изделия за счет уменьшения
длины стыковочного шва, она снабже-
на установленными на полуформах в
местах размещения режущих кромок ог-
раничительными планками, расположен-
ными перпендикулярно плоскости смы-
кания полуформ.

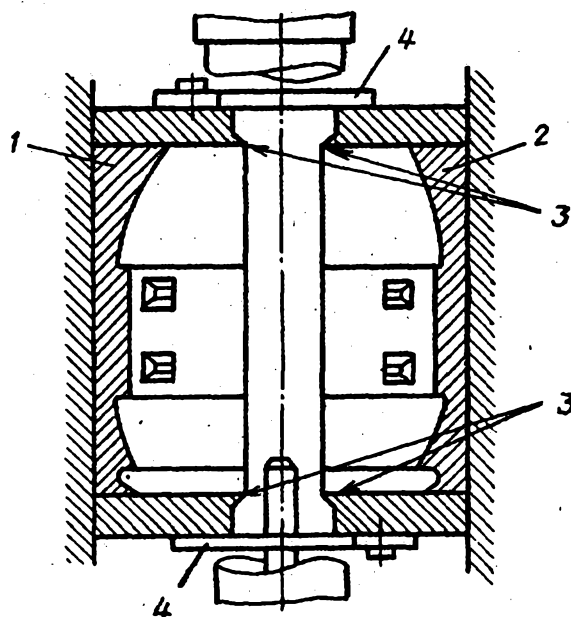


Fig. 1

09 **SU** (11) **1118531** **A**

Изобретение относится к переработке пластмасс, более конкретно - к устройствам для изготовления полых изделий раздувом трубчатой заготовки.

Известна форма для изготовления изделий раздувом из трубчатой заготовки, содержащая подвижные полуформы с режущими кромками, выполненными на участках, оформляющих дно и горловину изделия [1].

Для уменьшения разнотолщинности стенок полых изделий необходимо раздувать рукав диаметром, близким к диаметру изделия. Но в этом случае значительно возрастает по длине стыковочный шов, так как при смыкании полуформ происходит увеличение размера трубчатой заготовки в направлении, перпендикулярном направлению смыкания. Поэтому при раздуве стенки изделия в области швов, особенно на их концах, имеют большую толщину, чем в других частях изделия. Это очень неблагоприятно сказывается при изготовлении раздувом цилиндрической обрешетки вместе с крышкой для стеклобутылей, так как крышка, отрезаемая после раздувки от корпуса обрешетки, имеет значительно большую толщину стенок пазух по шву, чем в других ее частях, что приводит к получению сильно деформированных крышек, с большими трудностями одевающихся на корпус и снимающихся с него.

Цель изобретения - повышение качества изделия за счет уменьшения длины стыковочного шва.

Поставленная цель достигается тем, что форма, содержащая подвижные полуформы с режущими кромками, выполненными на участках, оформляющих дно и горловину изделия, снабжена установленными на полуформах в местах размещения режущих кромок ограничительными планками, расположенными перпендикулярно плоскости смыкания полуформ.

При смыкании полуформ ограничительные планки препятствуют увеличению диаметра трубчатой заготовки в направлении, перпендикулярном направлению смыкания, в результате чего стыковочный шов становится равным расстоянию между ограничительными планками.

На фиг. 1 изображена форма, продольный разрез; на фиг. 2 - форма в

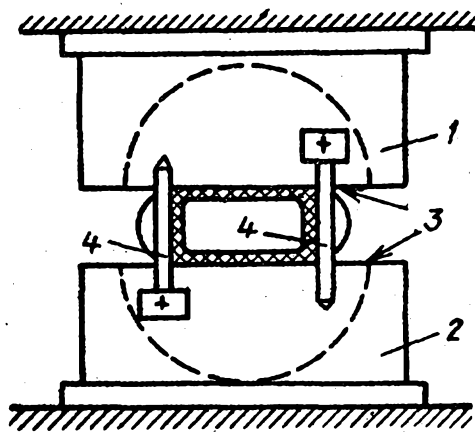
момент смыкания, поперечный разрез; на фиг. 3 - форма без применения ограничительных планок в момент смыкания, поперечный разрез; на фиг. 4 - готовое изделие, полученное в предлагаемой форме; на фиг. 5 - готовое изделие, полученное в форме без ограничительных планок.

Форма содержит полуформы 1 и 2 с режущими кромками 3, выполненными на участках, оформляющих дно и горловину изделия. На полуформах в местах расположения режущих кромок установлены ограничительные планки 4, расположенные перпендикулярно плоскости смыкания полуформ 1 и 2. Расстояние между ограничительными планками выбирается в зависимости от диаметра заготовки и должно превышать диаметр заготовки на 10-50 мм, так как диаметр заготовки изменяют в зависимости от объема изготавливаемого изделия.

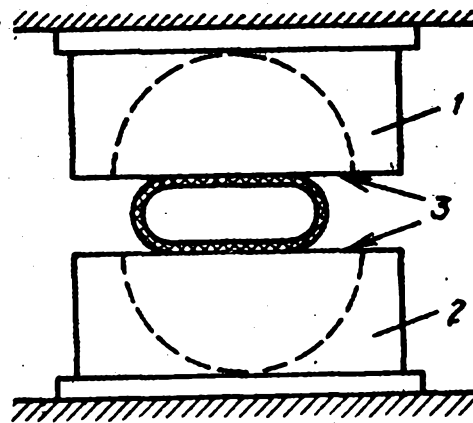
Форма работает следующим образом.

Экструдированная термопластичная рукав, полуформы 1 и 2 смыкают, находящиеся на них ограничительные планки 4 перекрывают рукав, режущие кромки 3 сначала сжимают, а затем отрезают рукавную заготовку, образуя внизу и вверху стыковочные швы 5. Оформляя изделие производят раздув заготовки, затем удаляют облой, отрезают крышку. Крышка надевается на корпус хорошо за счет круговой полости (пазухи).

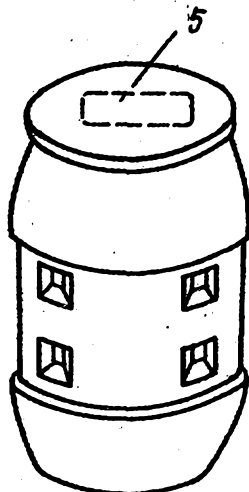
Использование предлагаемой формы повышает качество изделия, так как со стороны формования крышки емкости или с обеих сторон формы длина стыковочного шва при помощи ограничительных планок 4 стабилизирована и потому меньше длины шва, образующегося без применения ограничительных планок 4. Это дает возможность сдвинуть место формирования пазух крышек с краевых концов шва, где имеется много избыточной массы, на корпус заготовки, толщина стенок которой постоянна. Избыточная масса концентрируется ближе к центру крышки (или дна). Поэтому при раздувке толщина стенок пазух крышки получается равномерной и эластичной по всей окружности крышки и обеспечивает удобное и легкое открывание и закрывание крышки.



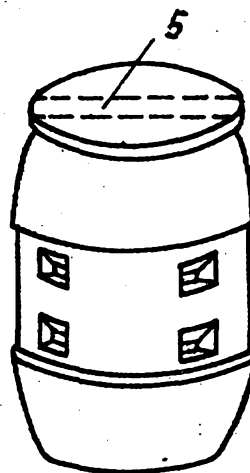
Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4



Фиг. 5

Редактор Е. Копча Составитель И. Фролова
Техред А. Бабинец Корректор Г. Решетник

Заказ 7342/12 Тираж 639 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

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