



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

237 063

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 06 06 83
(21) PV 4051-83

(51) Int. Cl.³

B 29 C 45/26

(40) Zveřejněno 19 11 84
(45) Vydáno 01 10 87

(75)
Autor vynálezu

BLANÁŘ MIROSLAV,
KOLEK JOSEF, JABLONEC NAD NISOU

(54)

Forma pro vstřikování mělkých tenkostěnných
výstřiků z plastů

Vynález se týká odstříhování vtokových zbytků ve formě u mělkých tenkostěnných výstřiků z plastů. Účelem vynálezu je odstranění zamrzání materiálu ve formě. Podstatou konstrukce formy podle vynálezu je přepážka z pružinové oceli vložená do tvárníku v pohyblivé straně formy. V přepážce je provedeno vyústění vtokového kanálu. Konstrukcí se docílí toku materiálu ne kolmo na tvar výstřiku, ale souběžně s ním, čímž nedojde k zamrzání taveniny.

Vynález se týká *formy pro vstřikování*
 z mělkých tenkostěnných výstřiků z plastů.

U vstřikovacích forem pro mělké tenkostěnné výstřiky z plastů jsou dosud známy dvě konstrukční uspořádání, které zajišťují odstřihování vtokových zbytků ve formě. V první řadě je to forma s čelním bodovým vtokem, jejímž nedostatkem je to, že vstřikovaný materiál naráží ihned po vystříknutí do dutiny formy na čelo tvárnice, čímž se okamžitě ochlazuje. Vzhledem k mělkosti tvárnice dochází k zamrznutí materiálu a tím k nedotečení hmoty do všech částí výstřiku. Další nevýhodou tohoto konstrukčního uspořádání jsou dvě dělicí roviny, což způsobuje menší spolehlivost funkce při poloautomatickém nebo automatickém chodu lisu. Tyto konstrukce formy jsou dále poruchovější vzhledem k velké složitosti. Druhá varianta konstrukčního způsobu je boční bodový vtok. Tuto konstrukci nelze pro mělké výstřiky použít, protože vyústění vtokového kanálu nelze umístit do tenkého tvaru.

Výše uvedené nedostatky jsou odstraněny konstrukcí formy podle vynálezu, jejíž podstatou je přepážka z *pérové* oceli vložená do tvárnice v pohyblivé straně formy, přičemž v přepážce je provedeno vyústění vtokového kanálu buď obdélníkové nebo kruhové ve velikosti dle délky výlisku a vzhledem k tekutosti vstřikovaného materiálu.

Použitím vložené přepážky z pérové oceli se docílí toku materiálu ne kolmo na tvar výstřiku, ale souběžně s ním, čímž nedochází k zamrznutí taveniny. Další výhodou je výrobní a funkční jednoduchost, ze které vyplývá i spolehlivost chodu formy. Řešení konstrukce formy s vloženou přepážkou umožňuje

automatický chod lisu a tedy i vícestrojovou obsluhu a odstraňuje namáhavé ruční odstříhování vtokového zbytku od výstřiku u mělkých tenkostěnných výstřiků z plastů.

Na připojeném výkresu je znázorněn příklad provedení formy podle vynálezu. Na výkresu je řez formou.

V tvárníku 1 je vložena přepážka 2 z *pružiny* oceli. Je umístěna v pohyblivé straně 3 formy 4 a její tloušťka je 0,8-1,2 mm. V přepážce 2 je zhotoveno vyústění vtokového kanálu 5 buď obdélníkové nebo kruhové. Přepážka 2 zahíhá do otvoru 6 pevné části formy 7. Vyhazovák výstřiků 8 je umístěn na jedné straně přepážky 2 a na druhé straně přepážky 2 je vyhazovák výstřiku 9. Vyústění vtoku se působením vyhazovače 8 přestřihne o ostrou hranu přepážky 2.

Předmět vynálezu

237 063

Forma pro vstřikování mělkých tenkostěnných výstřiků z plastů, vyznačená tím, že v tvárníku /1/ pohyblivé části /3/ formy /4/ je umístěna přepážka /2/ z pružinové oceli zabíhající do otvoru /6/ pevné části formy /7/, přičemž v přepážce je provedeno výústění vtokového kanálu /5/.

1 výkres

