



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012136837/05, 28.01.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
29.01.2010 IT TO2010A000066

(43) Дата публикации заявки: 10.03.2014 Бюл. № 7

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 29.08.2012(86) Заявка РСТ:
IV 2011/050373 (28.01.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/092650 (04.08.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

Х.К.М. СТАМПИ С.Р.Л. (ИТ)

(72) Автор(ы):

БРЕГОЛИН Амедео (ИТ)**(54) ФОРМА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ПЛАСТИКОВЫХ ДЕТАЛЕЙ****(57) Формула изобретения**

1. Форма (10) для литья под давлением пластиковых деталей, в частности деталей автомобилей, содержащая матрицу (12) и пуансон (14), выполненные с возможностью перемещения относительно друг друга в направлении (z) открывания/закрывания между положением закрытой формы, в котором они образуют полость, предназначенную для приема пластмассового материала, нагнетаемого прессом, и положением открытой формы, в котором они разнесены друг от друга на такое расстояние, которое позволяет вытолкнуть отлитую пластиковую деталь;

причем пуансон (14) содержит стационарный центральный элемент (16), имеющий внешнюю поверхность и пару боковых поверхностей (32), наклоненных относительно направления (z) открывания/закрывания, а также пару первых подвижных боковых элементов (18), расположенных на продольно противоположных сторонах относительно центрального элемента (16) и имеющих соответствующие внешние поверхности, при этом внешние поверхности центрального элемента (16) и первых боковых элементов (18) пуансона (14) имеют соответствующую форму для образования профиля пластиковой детали, подлежащей отливке,

причем скольжение каждого первого бокового элемента (18) пуансона (14) направляется по соответствующей наклонной боковой поверхности (32) центрального элемента (16) пуансона (14) для смещения между положением литья, в котором внешняя поверхность бокового элемента (18) выровнена с внешней поверхностью центрального

элемента (16), и положением выталкивания, в котором внешняя поверхность бокового элемента (18) выступает наружу относительно внешней поверхности центрального элемента (16) для выталкивания отлитой детали,

причем форма (10) дополнительно содержит множество линейных приводных устройств (42), расположенных для управления движением первых боковых элементов (18) пуансона (14) относительно центрального элемента (16) между вышеупомянутыми положениями литья и извлечения, и

причем форма (10) дополнительно содержит множество выталкивающих элементов (38), вставленных с возможностью скольжения в соответствующие отверстия (40), выполненные в центральном элементе (16) пуансона (14), и извлекающую плиту (30, 30а, 30b), выполненную возможностью перемещения в направлении открывания/закрывания формы и соединенную с выталкивающими элементами (38) для управления их скольжением внутри соответствующих отверстий (40),

отличающаяся тем, что линейные приводные устройства (42) соединены с первыми боковыми элементами (18) пуансона (14) без извлекающей плиты (30, 30а, 30b) расположенной между ними.

2. Форма по п.1, в которой линейные приводные устройства (42) являются гидравлическими домкратами.

3. Форма по п.1 или 2, в которой каждое линейное приводное устройство (42) содержит соответствующий выдвижной элемент (46), выполненный с возможностью перемещения в направлении, параллельном направлению (z) открывания/закрывания.

4. Форма по п.3, далее содержащая опорную раму (48), на которой закреплены первые боковые элементы (18), при этом каждый выдвижной элемент (46) линейных приводных устройств (42) соединен с опорной рамой (48) для приводного соединения друг с другом при движении в направлении (z) открывания/закрывания.

5. Форма по п.1, в которой пуансон (14) дополнительно содержит пару вторых боковых элементов (20), расположенных на продольно противоположных сторонах относительно первых боковых элементов (18), причем каждый второй боковой элемент (20) соединен с соответствующим первым боковым элементом (18) для приводного соединения для поступательного перемещения вместе с первыми боковыми элементами в направлении (z) открывания/закрывания, но с возможностью свободного поступательного перемещения относительно первых боковых элементов (18) в продольном направлении (x) формы.

6. Форма по п.1, далее содержащая базовую плиту (24) и опорный корпус (22), установленный на базовой плите (24) для поддержки в закрытом состоянии формы и пуансона (14), и матрицы (12), при этом опорный корпус (22) и базовая плита (24) охватывают камеру (26), внутри которой расположена извлекающая плита (30, 30а, 30b).

7. Форма по п.6, в которой длина продольного размера камеры (26) не превышает длину центрального элемента (16) пуансона (14).

RU 2012136837 A

RU 2012136837 A