



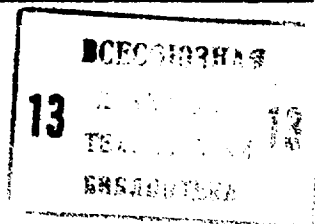
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1266643** **A2**

(5D) 4 В 22 С 9/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (61) 1049168
- (21) 3893407/22-02
- (22) 11.05.85
- (46) 30.10.86. Бюл. № 40
- (72) С.В.Мальшев и О.А.Тульчинский
- (53) 621.744.06(088.8)
- (56) Авторское свидетельство СССР
№ 1049168, кл. В 22 С 9/02, 1982.

(54) УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПЛЕНКИ ПРИ ВАКУУМНО-ПЛЕНОЧНОЙ ФОРМОВКЕ

(57) Предложено устройство подачи пленки при вакуумно-плёночной формовке, содержащее держатель пленки, подаватель пленки в виде подвижной

рамки-присоски, нагреватель пленки с упорами и шарнирный параллелограммный механизм для подачи пленки к модельной оснастке. Между нагревателем и подавателем пленки установлена жалюзийная решетка, ограждающая пленку от нагревателя в исходном положении и автоматически открывающаяся в процессе перемещения и наложения пленки на модельную оснастку. Устройство позволяет исключить перегрев и прожог пленки от воздействия нагревателя в исходном положении. Изобретение - дополнительное к авт.св. № 1049168. 5 ил.

(19) **SU** (11) **1266643** **A2**

Изобретение относится к литейному производству, а точнее к устройствам, используемым при изготовлении форм вакуумной формовкой.

Цель изобретения - повышение производительности и исключение пережога пленки.

На фиг.1 изображено устройство для подачи пленки при вакуумной формовке, общий вид (исходное положение); на фиг.2 - то же, в момент разогрева пленки; на фиг.3 - то же, в момент облицовки модели пленкой; на фиг.4 - узел с нагревателем и подавателем пленки, продольный разрез (жалюзийная решетка в исходном положении); на фиг.5 - то же, жалюзийная решетка в момент нагрева пленки.

Устройство для подачи пленки при вакуумно-пленочной формовке содержит неподвижную опору 1, на которой закреплен держатель 2 пленки, выполненный в виде неподвижной рамки-присоски, промежуточную рамку 3, подаватель 4 пленки, выполненный в виде подвижной рамки присоски, подвешенной к промежуточной рамке 3, нагреватель 5 с установленными на нем упорами 6, закрепленный на промежуточной рамке 3, и шарнирный параллелограммный механизм в виде сдвоенного кривошипа 7, на одной стороне которого установлены звездочки 8 и 9, охватываемые замкнутой цепью 10, резак 11. Один конец кривошипа 7 шарнирно закреплен на опоре 1, а другой шарнирно соединен через промежуточную рамку 3 с подавателем 4 пленки. Звездочка 8 закреплена неподвижно на опоре 1 соосно с осью 12 кривошипа 7, а звездочка 9 - на промежуточной рамке 3 соосно с шарниром на конце кривошипа 7. Упоры 6, выступающие за габариты промежуточной рамки 3 и держателя 2 пленки, снабжены роликами 3, взаимодействующими с упорами 14, закрепленными на неподвижной опоре 1.

Нагреватель 5 выполнен в виде нескольких электрических спиралей 15 (фиг.4), смонтированных в раме 16, которая снизу закрыта неподвижной жалюзийной решеткой 17.

На раме 16 закреплены штыри 18, на которых посредством наклонных пазов 19 смонтирована подвижная жалюзийная решетка 20, снабженная упорным роликом 21, взаимодействующим с

упором 22, смонтированным на неподвижной опоре 1.

Устройство работает следующим образом.

- 5 Пленка 23 из рулона 24 удерживается держателем 2 пленки. Путем вакуумирования подавателя 4 пленки и прекращения вакуумирования держателя 2 пленки пленка 23 притягивается к по-
- 10 давателю 4 пленки (фиг.1). Затем поворотом кривошипа 7 осуществляется поступательное перемещение промежуточной рамки 3 вместе с подавателем 4 пленки и нагревателем 5. При движе-
- 15 нии нагревателя 5 упорный ролик 21 отодвигается от упора 22 и жалюзийная решетка 20 под действием собственного веса, скользя вдоль штырей 18, открывает нагреватель 5. При этом
- 20 два ролика 13 уже сошли с упора 14, а два еще находятся на нем, рама 16 нагревателя сомкнулась с промежуточной рамкой 3, нагреватели 5 вошли вовнутрь рамки 3 и максимально приблизи-
- 25 зились к пленке (фиг.2). Происходит интенсивный разогрев пленки. При дальнейшем движении кривошипа 7 промежуточная рамка 3 с подавателем 4 и нагревателем 5 продолжают поступа-
- 30 тельное движение. Как только упоры 6 нагревателя 5 упрутся в модельную плиту 25, перемещение нагревателя 5 прекращается, он выключается, а промежуточная рамка 3 с подавателем 4
- 35 продолжает опускаться. Достигнув модельной плиты 25, подаватель 4 пленки устанавливается на ней, пленка 23 накладывается на модель, к модели подключается вакуум и пленка равномерно облицовывает модель. Модель
- 40 готова для формовки.

После облицовки модели устройство возвращается поворотом кривошипа 7 в исходное положение. Подвижная жалюзийная решетка, взаимодействуя роликом 21 с упором 22, перекрывает отверстия в неподвижной решетке 17 (фиг.4), тем самым исключая теп-

45 ловое облучение пленки 23 остывающими спиралями нагревателя 5.

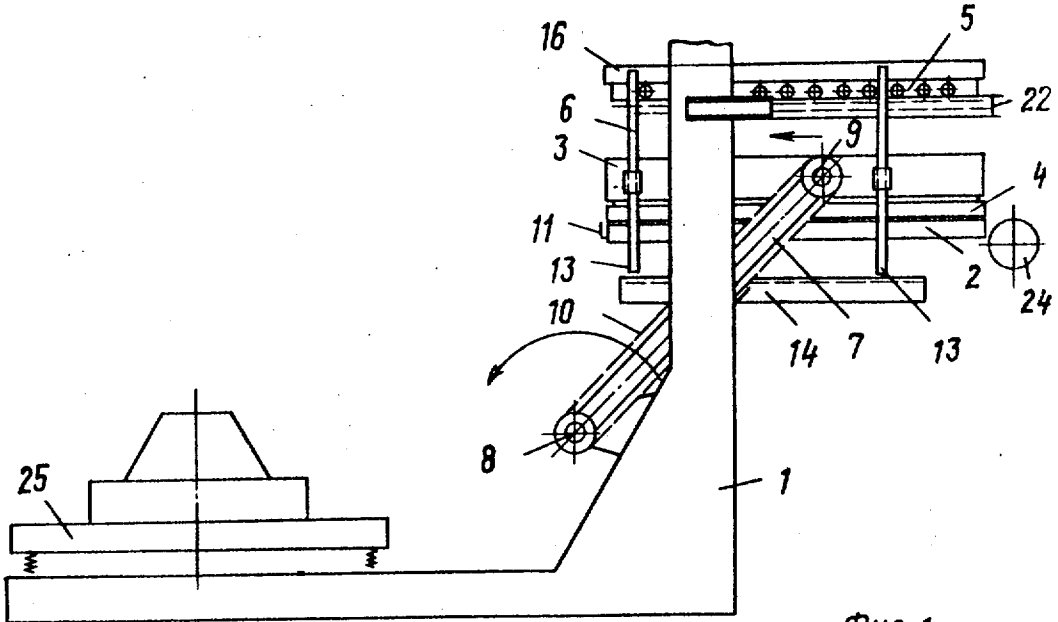
Предложенное устройство подачи пленки при вакуумно-пленочной формовке по сравнению с известными образцами аналогичного оборудования позволяет повысить производитель-

50 ность и исключить пережог пленки.

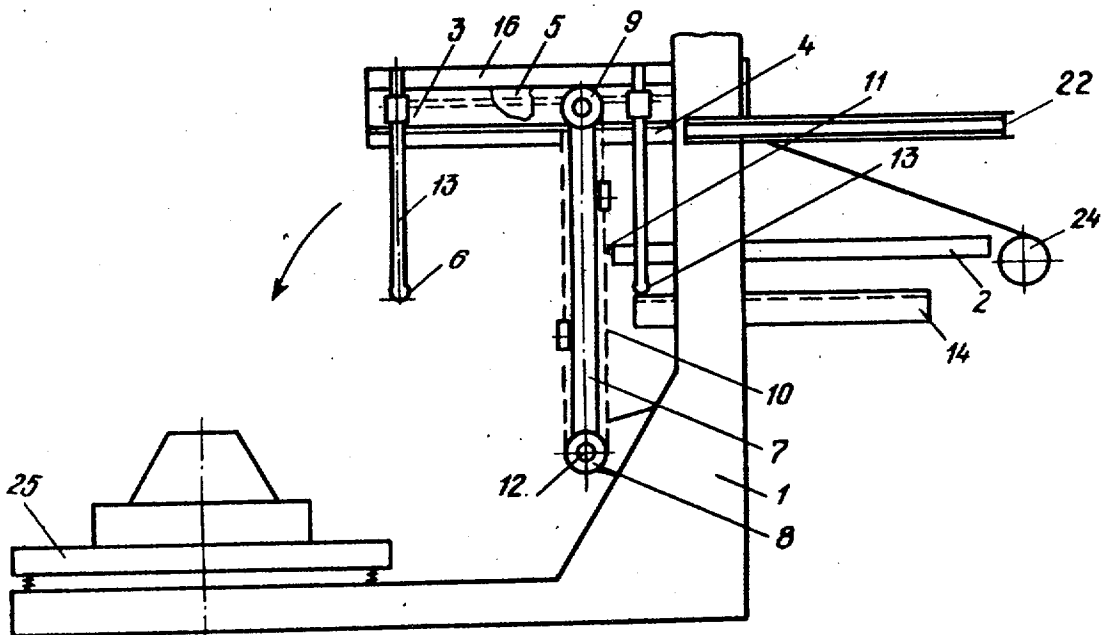
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство подачи пленки при вакуумно-пленочной формовке по авт. св. № 1049168, отличающееся тем, что, с целью повышения производительности и исключения прожога пленки, оно снабжено горизон-

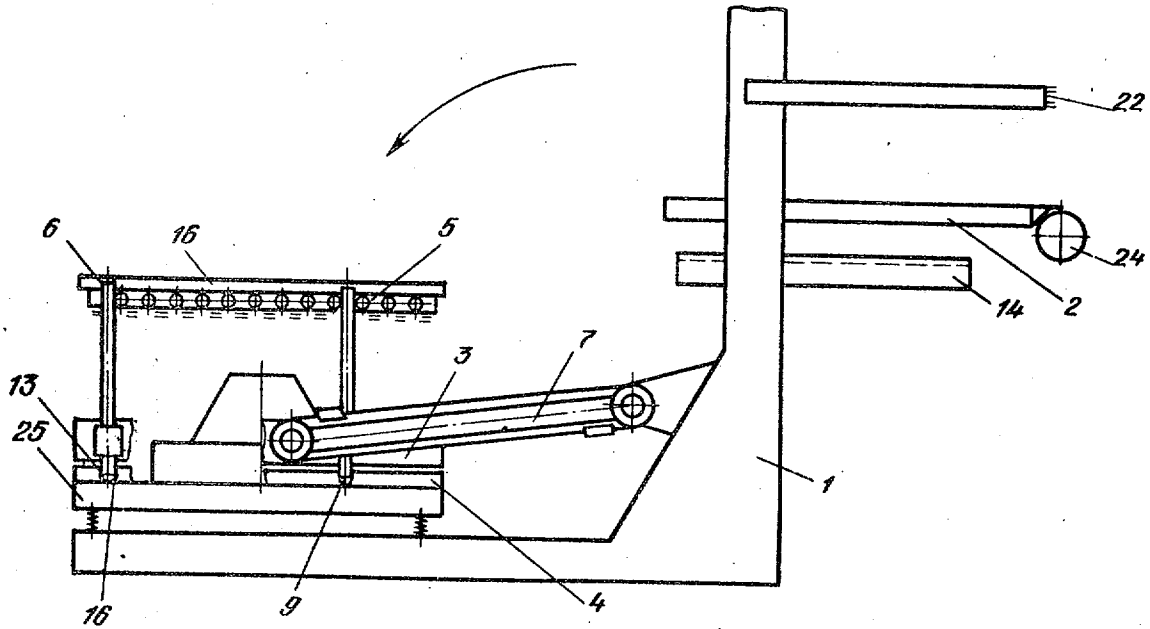
тальными упорами, закрепленными на неподвижной опоре, роликами, установленными на упорах нагревателя и взаимодействующими с горизонтальными упорами и жалюзийной решеткой, установленной между нагревателем и подавателем пленки с возможностью горизонтального перемещения.



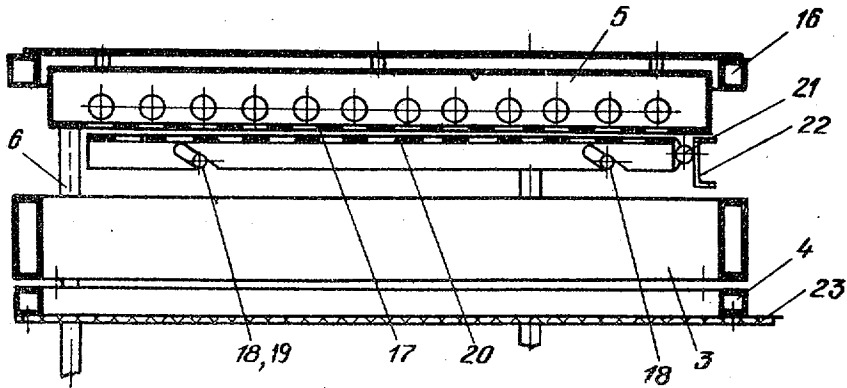
Фиг.1



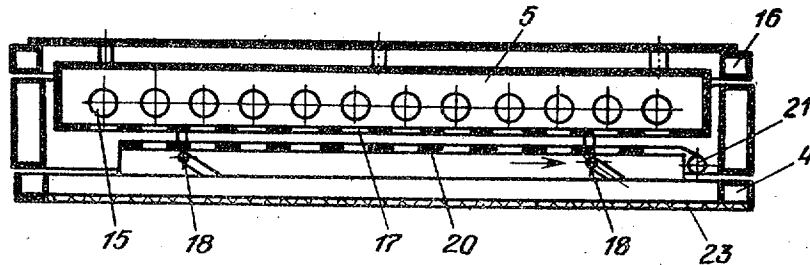
Фиг.2



Фиг. 3.



Фиг. 4.



Фиг. 5

Редактор А. Долинич

Составитель А. Юсуфович

Техред И. Попович Корректор В. Бутяга

Заказ 5702/9

Тираж 757

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4