СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1553397 A1

(51)5 B 29 C 45/40

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ ПРИ ГКНТ СССР

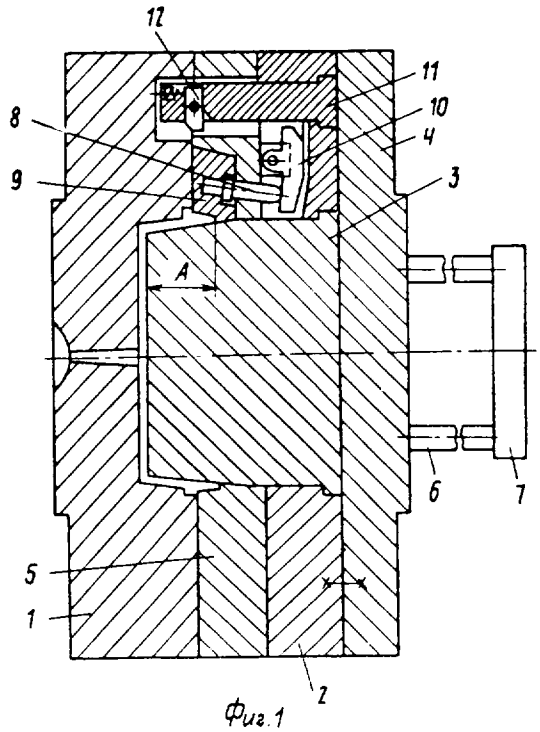
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4460815/23-05
(22) 20.06.88
(46) 30.03.90. Бюл. № 12
(71) Специальное конструкторско-технологическое бюро Производственного объединения «Укрпластик»
(72) В. С. Водолажский
(53) 678.657.745.5 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 923864, кл. В 29 С 45/40, 1970.

(54) ЛИТЬЕВАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Изобретение относится к литьевым формам для изготовления коробчатых изделий. Цель изобретения — повышение надежности удаления крупногабаритных изделий. Для этого плита съема 5 снабжена сбрасывателем 8 изделия с хвостовиком 9 и двуплечим рычагом 10, установленным с возможностью взаимодействия большего плеча с хвостовиком 9, а основание 4 — стойкой 11, на конце которой установлен подпружиненный упор 12 для поворота рычага. При раскрытии формы упор поворачивает рычаг 10, который перемещает сбрасыватель. 2 ил.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1553397 A1

Изобретение относится к оснастке для изготовления полимерных изделий и может быть использовано для изготовления изделий коробчатой формы.

Цель изобретения — повышение надежности удаления крупногабаритных изделий.

На фиг. 1 показана литьевая форма, разрез; на фиг. 2 — подвижная полуформа в момент удаления изделия.

Литьевая форма содержит неподвижную полуформу с матрицей 1 и подвижную полуформу, включающую пуансонодержатель 2 с пуансоном 3, основание 4, плиту 5 съема, связанную толкателями 6 с траверсой 7.

Плита 5 съема снабжена сбрасывателем 8 изделия в виде планки с хвостовиком 9 и двуплечего рычага 10, установленного с возможностью взаимодействия большего плеча с хвостовиком 9, а основание 4 — стойкой 11, на конце которой установлен подпружиненный упор 12 для поворота рычага.

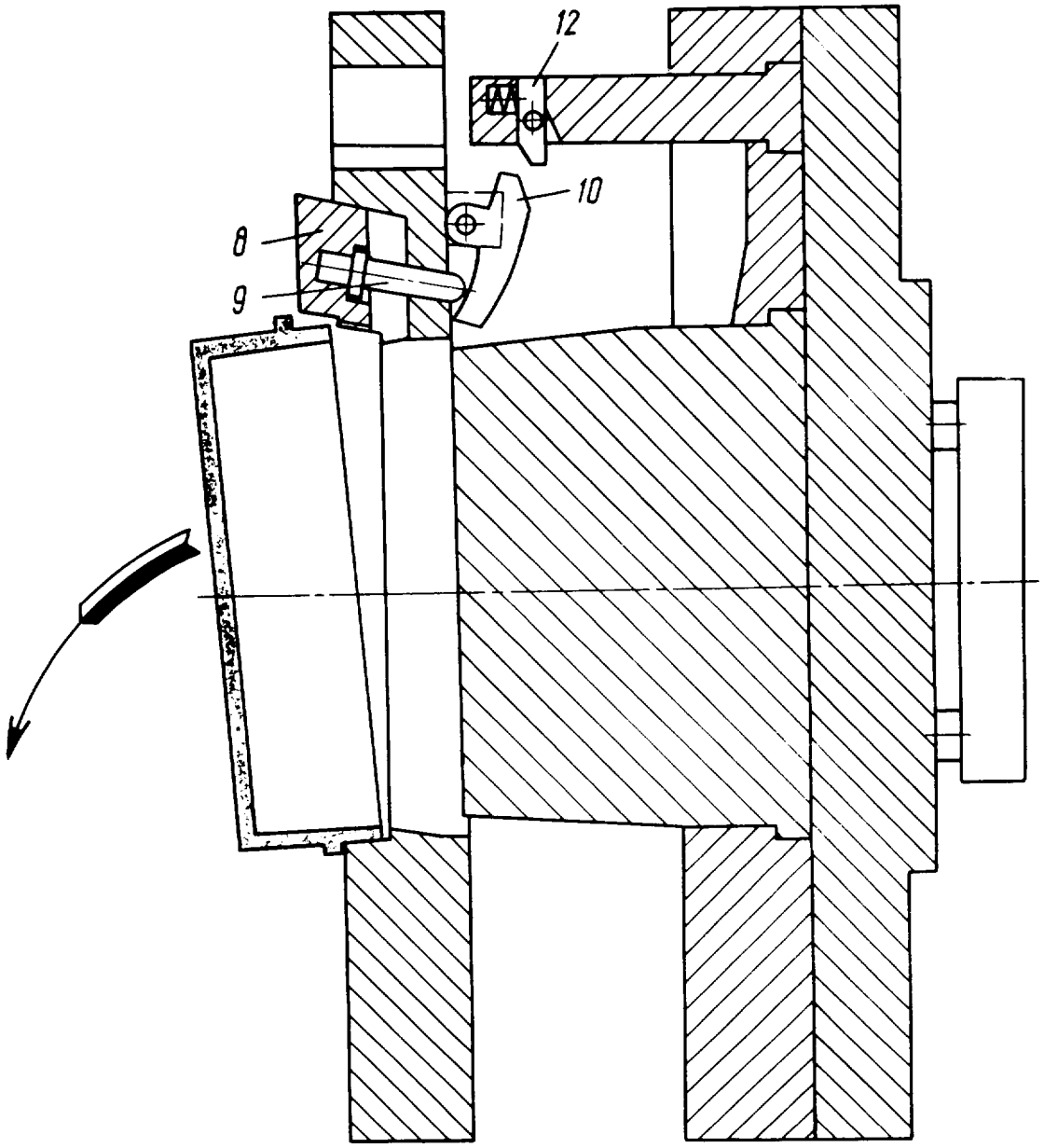
Форма работает следующим образом.

После впрыска полимерного материала и соответствующей выдержки форма размыкается. При этом изделие, выйдя из матрицы 1, перемещается вместе с подвижной полуформой, пока не достигнет упора термопластавтомата. Упор термопластавтомата останавливает траверсу 7 и через толкатели 6 — плиту 5 съема. Основание 4 с пуансонодержателем 2 и пуансоном 3 продолжают перемещение, в процессе которого пуансон освобождается от изделия, оставляя его на плите съема. При дальнейшем перемещении, после того, как пуансон полностью вышел из изделия, упор 12, взаимодействуя с меньшим плечом рычага 10, поворачивает его, обеспечивая перемещение большим плечом сбрасывателя 8, который, перемещаясь, удаляет изделие в плиты съема.

При смыкании формы первыми в соприкосновение входят матрица 1 и сбрасыватель 8, который, занимая свое исходное положение в плите съема, хвостовиком 9 возвращает в первоначальное положение рычаг 10, имеющий возможность свободно пройти через упор 12, так как тот установлен с возможностью проворота на определенный угол. Затем пружина возвращает упор 12 в исходное положение.

Формула изобретения

Литьевая форма для изготовления полимерных изделий, содержащая неподвижную полуформу с матрицей и подвижную полуформу, включающую основание, пуансон, плиту съема и сбрасыватель изделия, *отличающаяся* тем, что, с целью повышения надежности удаления крупногабаритных изделий, сбрасыватель выполнен в виде установленных в плите съема планки с хвостовиком и двуплечего рычага, расположенного с возможностью взаимодействия большего плеча с хвостовиком, при этом основание снабжено стойкой, на конце которой установлен подпружиненный упор для поворота рычага.



Фиг. 2

Составитель В. Шуралев
Редактор Т. Лазоренко
Техред И. Верес
Корректор Л. Бескид
Заказ 428
Тираж 531
Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж—35, Раушская наб., д. 4/5
Производственно-издательский комбинат «Патент», г. Ужгород, ул. Гагарина, 101