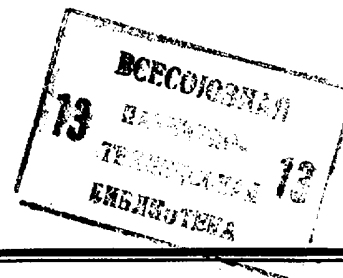




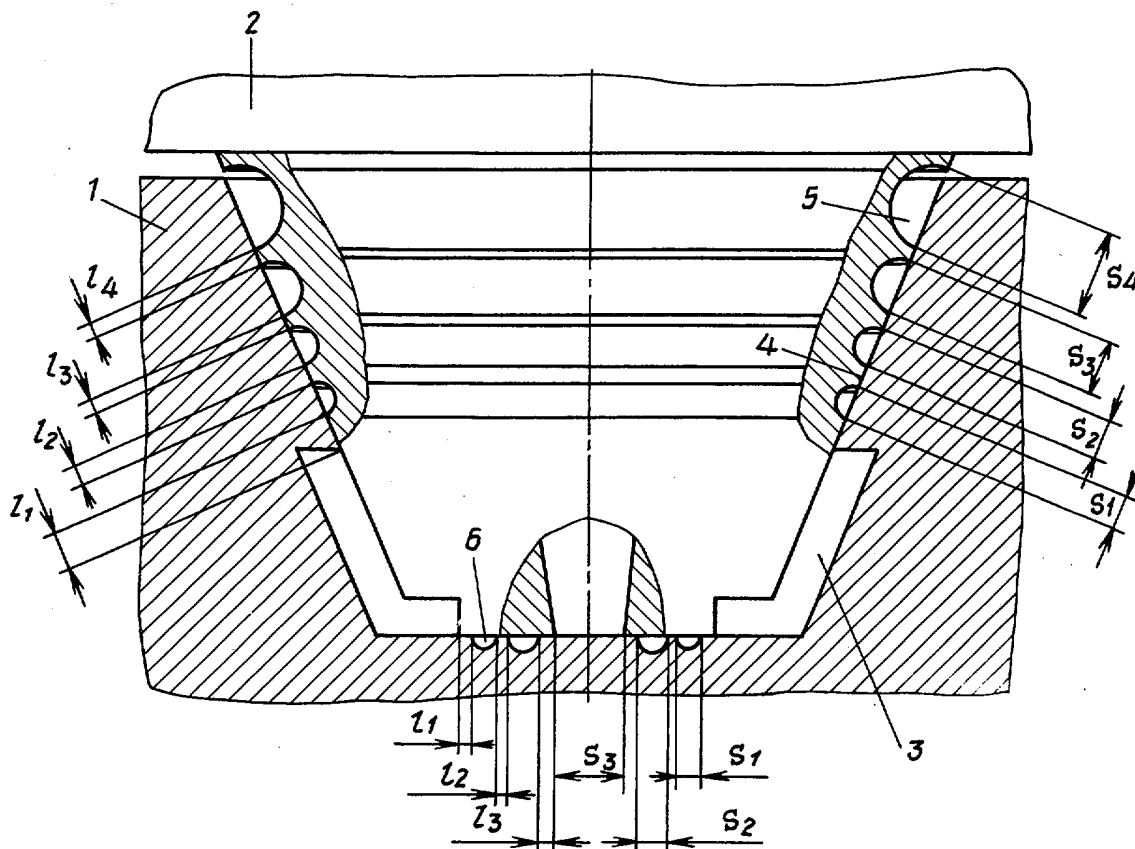
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (21) 3724864/23-05
- (22) 06.04.84
- (46) 15.06.86. Бюл. № 22
- (72) К. Г. Латыпов
- (53) 678.057.726(088.8)
- (56) Патент СССР № 619089,
кл. В 29 Н 5/00, 1975.
Патент Франции № 2012000,
кл. В 29 Н 3/00, 1970.
- (54)(57) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ БЕЗОБ-
ЛОЙНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ
ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ, содер-

жащая формообразующие элементы с формующей полостью и отделенные от последней и одна от другой разделительными кромками облойные канавки, расположенные на плоскостях разреза формообразующих элементов в порядке увеличения их поперечного сечения в направлении от формующей полости, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества изделий из эластомерных полимерных материалов, ширина разделительных кромок выполнена уменьшающейся в направлении от формующей полости.



(19) **SU** (11) **1237459** **A1**

Изобретение относится к производству формовых изделий из полимерных материалов (пластмасс, резины и др.) и может быть использовано для безоблойного изготовления изделий компрессионным, компрессионно-литьевым и литьевым методами.

Цель изобретения — повышение качества изделий из эластомерных полимерных материалов.

На чертеже изображена часть многопакетной пресс-формы безоблойного изготовления формовых изделий из полимерных материалов компрессионным методом, разрез.

Пресс-форма содержит формообразующие элементы 1 и 2 с формующей полостью 3, и отделенные от последней и одна от другой разделительными кромками 4 облойные канавки 5 и 6 расположены на плоскостях разреза формообразующих элементов в порядке увеличения их поперечного сечения S в направлении от формующей плоскости. Ширина l разделительных кромок 4 выполнена уменьшающейся в направлении от формующей полости. Ширина l_1, l_2 и l_3, l_4 разделительных кромок выбирается обратно пропорционально вязкости перерабатываемого материала в их зоне.

Пресс-форма работает следующим образом.

В формующую полость 3 загружается заготовка формуемого материала и пресс-форма закрывается под давлением до полного смыкания формообразующих элементов 1 и 2. При этом формующая полость 3 заполня-

ется материалом, а его излишки поступают в канавки 5 и 6 и далее за пределы формообразующих элементов. При запирании пресс-формы по разделительным кромкам 4 происходит отделение облоя от изделия.

В процессе формования изделия излишки материала последовательно заполняют канавки 5 и 6 в порядке их расположения от формующей полости. При этом каждая последующая канавка заполняется материалом, подполимеризованным на предшествующей ей разделительной кромке 4. Так как ширина разделительных кромок 4 уменьшается в направлении от формующей полости в соответствии с увеличением вязкости полимерного материала, то гидравлическое сопротивление течению излишков материала по поверхности смыкания (разделительным кромкам) формообразующих элементов снижается пропорционально снижению вязкости материала, что предотвращает запираение пресс-формы по облою и сводит к минимуму возможность его образования на поверхностях смыкания формообразующих элементов, а следовательно, повышает качество изделий.

Затем осуществляется полимеризация при заданном технологическом режиме. По окончании процесса полимеризации пресс-форма размыкается и готовое безоблойное изделие извлекается из пресс-формы. Так как канавки заполняются подполимеризованным материалом, то облой легко удаляется капроновыми щетками. Далее цикл повторяется.

Редактор Ю. Серeda
Заказ 3241/19

Составитель В. Батурова
Техред И. Верес
Тираж 640

Корректор В. Бутяга
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4