



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 937182

(61) Дополнительное к авт. свид-ву № 839703

(22) Заявлено 24.12.80 (21) 3224005/23-05

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 23.06.82. Бюллетень № 23

Дата опубликования описания 23.06.82

(51) М. Кл.³

В 29 С 5/00

В 29 С 1/14

В 29 С 7/00

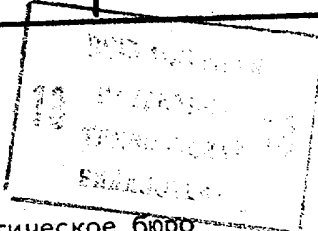
(53) УДК 678.057.
.74(088.8)

(72) Авторы
изобретения

В.Т.Юдин и Е.А.Рахмилевич

(71) Заявитель

Специальное конструкторско-технологическое бюро
Производственного объединения "Укрпластик"



(54) ЛИТЬЕВАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Изобретение относится к устройствам для переработки пластмасс и может быть использовано при изготовлении изделий с глубокими поднутрениями.

По основному авт.св. № 839703 известна литьевая форма для изготовления полых изделий из полимерных материалов, содержащая подвижную и неподвижную полуматрицы с формующей полостью, пуансон, выталкивающее устройство, выполненное в виде рычажного параллелограммного механизма, включающего длинные рычаги, шарнирно соединенные одним концом между собой и другим концом с полуматрицами, и короткие рычаги, одним концом шарнирно соединенные между собой и с пуансоном и другим концом - с длинными рычагами, и сталкивающую планку. Расстояние от оси шарнирного соединения длинных рычагов между собой до оси шарнирного соединения короткого рычага с длинным превышает расстояние,

равное от оси шарнирного соединения короткого рычага с длинным до оси шарнирного соединения длинного рычага с полуматрицей, а в одной из полуматриц установлены штыри и в другой полуматрице выполнены пазы под штыри, проходящие через формующую полость полуматрицы [1].

Однако в начальный период раскрытия формы полуматрицы не полностью освобождают изделие и оно зажимается между пуансоном и полуматрицами, что приводит к деформации изделия в начале съема.

Цель изобретения - предотвращение деформации изделий путем их зажима между пуансоном и полуматрицами в начальный период раскрытия формы.

Цель достигается тем, что литьевая форма для изготовления полых изделий из полимерных материалов снабжена подпружиненными опорами, установленными на полуматрицах.

На чертеже изображена верхняя часть формы, общий вид.

Литьевая форма включает обойму 1 пуансона, подвижную 2 и неподвижную 3 полуматрицы, на которых установле- 5 ны опоры 4 и 5, соответственно подпружиненные элементами 6.

Литьевая форма работает следующим образом.

В начальный период раскрытия фор- 10 мы полуматрицы раздвигаются за счет взаимодействия с подпружиненными опорами 4 и 5, контактирующими с обоймой 1 пуансона, при этом рычажный механизм перемещается не распрямляясь. 15 Перемещение каждой полуматрицы производится на величину α , что соответствует раскрытию формы на величину 2α . При дальнейшем раскрытии рычажный механизм начинает раскры- 20 ваться и пуансон поднимается вверх, освобождая полость изделия в период раскрытия формы.

Использование предлагаемой литьевой формы позволит предотвратить деформацию и повреждение тонкостенных полых изделий.

Формула изобретения

Литьевая форма для изготовления полых изделий из полимерных материалов по авт.св. № 839703, о т л и - 4 а ю щ а я с я тем, что, с целью предотвращения деформации изделий путем их зажима между пуансоном и полуматрицами в начальный период раскрытия формы, она снабжена подпружиненными опорами, установленными на полуматрицах.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе.

1. Авторское свидетельство СССР № 839703, кл. В 29 С 5/00, В 29 С 1/14, В 29 С 7/00, 1979 (прототип).

