

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

(11) 730576

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) Дополнительное к авт. свид-ву —
- (22) Заявлено 04.04.78 (21) 2599478/23-05
с присоединением заявки № —
- (23) Приоритет —
- (43) Опубликовано 30.04.80. Бюллетень № 16
- (45) Дата опубликования описания 30.04.80

- (51) М.Кл.² В 29 С 1/00
В 29 Н 5/00
- (53) УДК 678.058
(088.8)

(72) Автор
изобретения

В. А. Башнин

(71) Заявитель

—

(54) ПРЕСС-ФОРМА МНОГОМЕСТНАЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ ИЗДЕЛИЙ С УБЫВАЮЩИМ ПО ДЛИНЕ ПОПЕРЕЧНЫМ СЕЧЕНИЕМ

1

2

Изобретение относится к изготовлению изделий правильной конической, пирамидальной ступенчато-криволинейной геометрической формы с убывающим по длине поперечным сечением в многоместной пресс-форме и может быть использовано при изготовлении изделий из полимерных материалов, в том числе резины.

Известна пресс-форма многоместная для изготовления из полимерных материалов изделий с убывающим по длине поперечным сечением, содержащая формующие плиты, в которых параллельно вертикально продольными осями выполнены формующие полости с убывающими в направлении продольных осей поперечными сечениями [1].

В известной пресс-форме КПД площади формующих плит ограничен из-за выполнения формующих полостей, убывающими в поперечном сечении в одном направлении, например сверху вниз.

Цель изобретения — повышение производительности за счет увеличения прессо-съемы.

Поставленная цель достигается тем, что формующие полости по площади формующих плит выполнены с противоположно направленным убыванием поперечного сечения каждой из двух соседних формующих полостей.

На фиг. 1 показана пресс-форма, продольный разрез; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1.

Пресс-форма содержит формующие плиты: 1 нижнюю, 2 промежуточные и 3 верхнюю, в которых параллельно вертикально продольными осями выполнены чередующиеся по площади плит формующие полости 4 и 5, причем направления убывания поперечного сечения их противоположны.

Работа пресс-формы осуществляется следующим образом.

При снятой с формующих плит 2 плите 3 в формующие полости 4 и 5 закладываются заготовки формуемого материала. После опускания плиты 3 и смыкания пресс-формы последнюю выдерживают в прессе при заданных температуре и давлении.

По окончании технологической выдержки пресс-форма раскрывается и изделия извлекаются из нее.

Применение пресс-форм предлагаемой конструкции позволит увеличить съем изделий с единицы объема пресс-формы, не снижая качества изделий, благодаря более плотному расположению формующих полостей по объему пресс-формы.

5
10
15
20
25
30

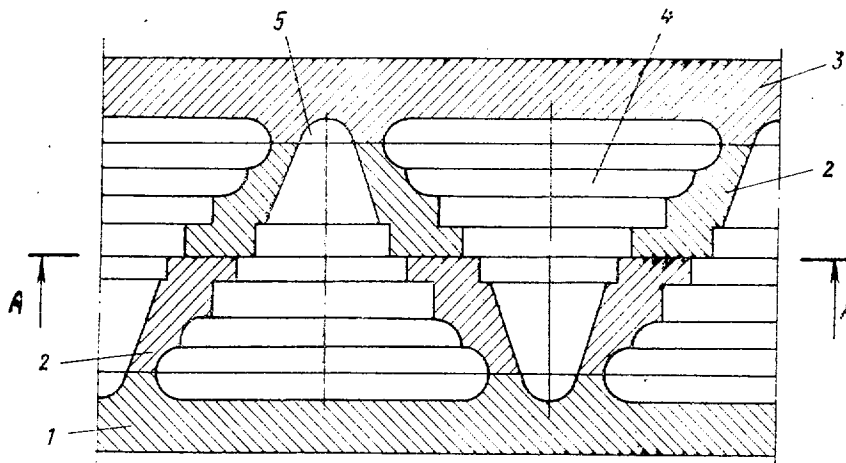
Формула изобретения

Пресс-форма многоместная для изготовления из полимерных материалов изделий с убывающим по длине поперечным сечением, содержащая формующие плиты, в которых параллельно вертикально продольными осями выполнены формующие полости с убывающими в направлении продольных осей поперечными сечениями, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности за счет увеличе-

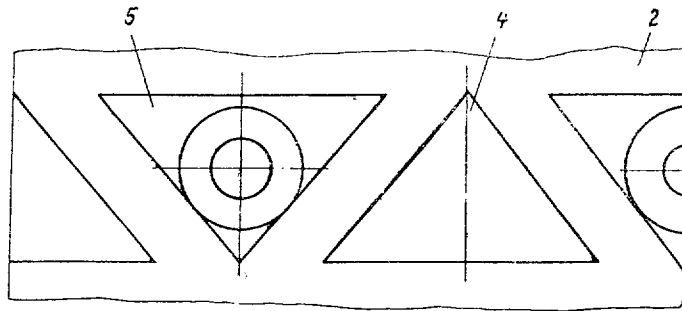
ния прессосъема, формующие полости по площади формующих плит выполнены с противоположно направленным убыванием поперечного сечения каждой из двух соседних формующих полостей.

Источник информации, принятый во внимание при экспертизе:

- 10 1. Иванова В. Н., Алешунина Л. А. Технология резиновых технических изделий. Л., «Химия», 1975, с. 176, рис. 72.



A-A Фиг. 1



Фиг. 2

Составитель Л. Хорова

Редактор Г. Прусова

Техред В. Серякова

Корректор И. Осиновская

Заказ 365/584

Изд. № 259

Тираж 729

Подписное

НПО «Поиск» Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Тип. Харьк. фил. пред. «Патент»