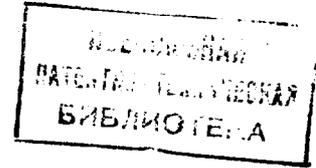




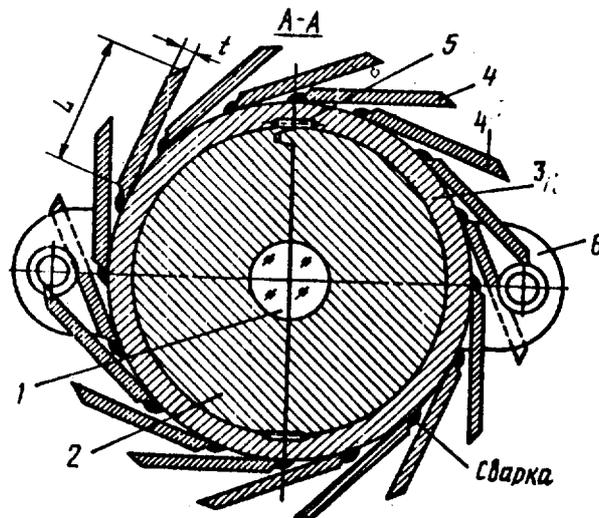
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- 1
- (21) 4374594/23-33
 - (22) 01.02.88
 - (46) 23.03.90. Бюл. № 11
 - (71) Гусевский филиал Государственного научно-исследовательского института стекла
 - (72) С.К.Пчеляков, Ю.Д.Бахвалов, В.И.Галкин, А.Н.Читалов, В.М.Смолин, В.Ф.Смирнов, Л.Ф.Драпова, В.Н.Мионов, Ю.П.Бурлаков и С.Н.Ухов
 - (53) 666.1.034(088.8)
 - (56) Авторское свидетельство СССР № 606825, кл. С 03 В 9/24, 1978, Патент США № 2988851, кл. 65-356, публик. 1962.

- 2
- (54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТЕКЛОИЗДЕЛИЙ
 - (57) Изобретение относится к устройствам для изготовления стеклоизделий различного ассортимента и применяется в стекольной промышленности. Цель изобретения - повышение качества изделий за счет интенсификации теплообмена. Форма для изготовления стеклоизделий 1 содержит стакан 2, размещенный в обойме 3, на внешней поверхности которой расположены наружные охлаждающие ребра 4, выполненные в виде приваренных по касательной вертикальных пластин. Половинки обоймы крепятся к стакану резьбовыми штифтами 5. 2 ил.



Фиг. 2

Изобретение относится к устройствам для производства изделий из стекла и может быть использовано в стекольной промышленности.

Цель изобретения - повышение качества стеклоизделий за счет интенсификации теплообмена.

На фиг. 1 изображена форма, вид сбоку; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1.

Форма для изготовления стеклоизделий содержит корпус 1, выполненный из внутреннего стакана 2 и обоймы 3 из теплопроводного материала, на наружной поверхности которой прикреплены с помощью сварки наружные охлаждающие элементы в виде вертикальных пластин 4. Половинки обоймы с пластинами крепятся к стакану с помощью резьбовых штифтов 5. Вертикальные пластины 4 прикреплены по касательной к обойме. Обойма и пластинки изготавливаются из конструкционной стали. Высота H пластинок, их толщина t и длина L , а также толщина S обоймы и количество пластинок зависит от емкости вырабатываемого стеклоизделия. Для изделий емкостью 0,2-0,5 л $H=130-210$ мм, $S=8-10$ мм, $L=50$ мм, $t=4-8$ мм, количество пластинок 16-24 шт. Обойма фиксируется в формодержателях 6, причем линия разъема формы и обоймы совпадает.

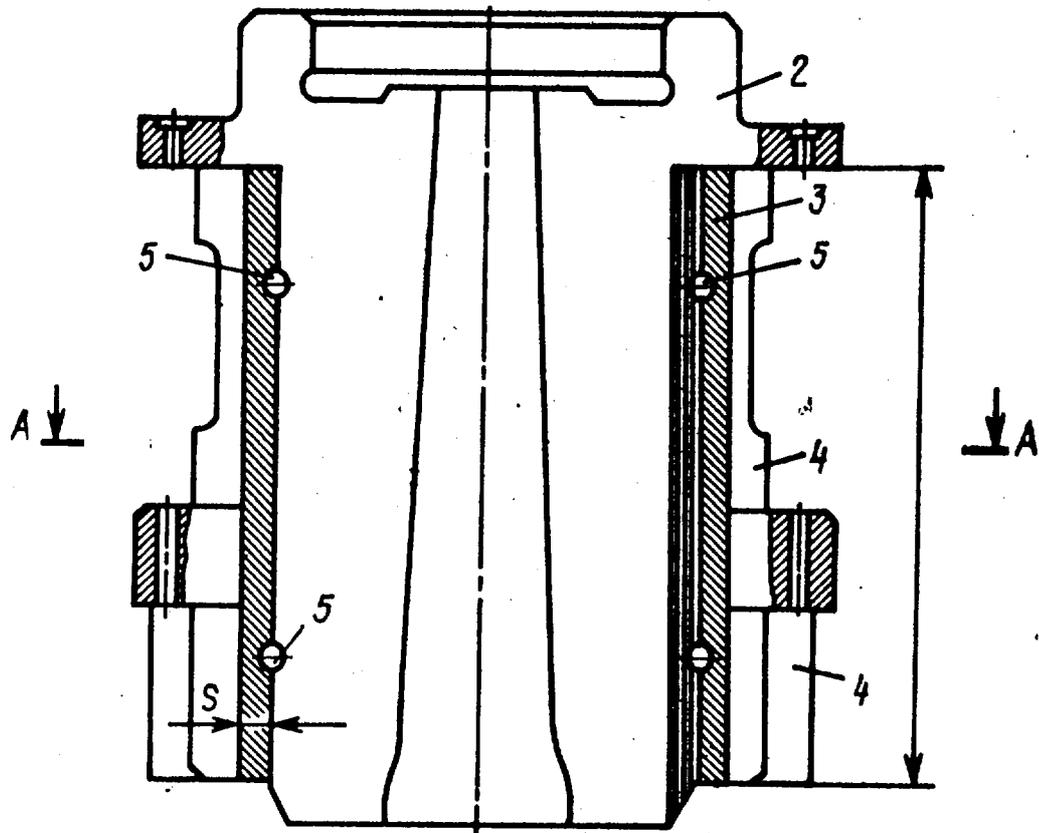
При формовании стеклоизделий для интенсификации процесса теплообмена в форме увеличена площадь поверхности в 3-4 раза с помощью пластинок. При раздувании стекломассы в форме теплообмен с окружающей сре-

дой осуществляется за счет естественной конвекции, в результате чего ликвидируется застойная зона с высокотемпературным воздухом, стекломасса равномерно распределяется по корпусу изделия. Форма раскрывается и готовое изделие с равномерным распределением стекла при помощи переставителя помещается на ленту транспортера в печь отжига.

Использование изобретения позволит уменьшить материалоемкость формы, так как диаметр формы уменьшен, осуществлять теплообмен между формой и окружающей средой с помощью естественной конвекции; уменьшить расход вентиляторного охлаждающего воздуха или совсем прекратить его подачу, что позволит резко снизить шум работающей стеклоформирующей машины и улучшить условия труда машинистов и наладчиков; повысить качество стеклоизделий.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Форма для изготовления стеклоизделий, содержащая корпус с наружными охлаждающими элементами, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества стеклоизделий за счет интенсификации теплообмена, корпус выполнен из внутреннего стакана и наружной цилиндрической обоймы из теплопроводного материала, а охлаждающие элементы жестко закреплены по касательной на внешней поверхности обоймы и выполнены в виде вертикальных пластинок из того же материала.



Фиг.1

Составитель В.Юдина

Редактор Н.Лазаренко

Техред А.Кравчук

Корректор О.Кравцова

Заказ 305

Тираж 395

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