



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2018110876, 30.08.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
31.08.2015 US 62/212,109

(43) Дата публикации заявки: 03.10.2019 Бюл. № 28

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 02.04.2018(86) Заявка РСТ:  
СА 2016/051021 (30.08.2016)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2017/035644 (09.03.2017)

Адрес для переписки:

119019, Москва, Гоголевский бульвар, 11,  
"Гоулинг ВЛГ (Интернэшнл) Инк.",  
В.М.Угрюмову

(71) Заявитель(и):

**ПРОПРИЕТЕКТ Л.П. (СА)**

(72) Автор(ы):

**БЕАМИШ, Брайан (СА),  
МАКГРАТ, Стивен Т. (СА),  
КАНГАС, Кевин, Г. (US)**(54) **ВЕНТИЛИРУЕМАЯ ЛИТЕЙНАЯ ФОРМА**

## (57) Формула изобретения

## 1. Литейная форма, содержащая:

первый элемент литейной формы и второй элемент литейной формы, выполненные с возможностью разъемного взаимодействия между открытым и закрытым положением с образованием полости литейной формы в закрытом положении, и первую линию разделения между первым элементом литейной формы и вторым элементом литейной формы;

при этом первый элемент литейной формы содержит первую часть литейной формы и вторую часть литейной формы, выполненные с возможностью обратимого разделения друг относительно друга с образованием второй линии разделения между ними, расположенной внутри относительно периферии первой линии разделения;

по меньшей мере одно вентиляционное отверстие, выполненное на второй линии разделения, при этом по меньшей мере одно вентиляционное отверстие содержит канал, выполненный таким образом, что формовочный материал будет входить в полость литейной формы, но не будет выходить через этот канал, обеспечивая по меньшей мере частичное отверждение формовочного материала, находящегося в этом канале.

2. Литейная форма по п. 1, в которой канал имеет по существу прямоугольное поперечное сечение, поэтому по меньшей мере частично отвержденный формовочный материал внутри указанного канала имеет форму ленты.

3. Литейная форма по любому из пп. 1–2, в которой толщина находится в диапазоне

от приблизительно 0,002 дюйма до приблизительно 0,030 дюйма.

4. Литейная форма по любому из пп. 1–2, в которой толщина канала находится в диапазоне от приблизительно 0,005 дюйма до приблизительно 0,020 дюйма.

5. Литейная форма по любому из пп. 1–2, в которой толщина канала находится в диапазоне от приблизительно 0,002 дюйма до приблизительно 0,030 дюйма, а ширина составляет приблизительно 6 дюймов.

6. Литейная форма по любому из пп. 1–2, в которой толщина канала находится в диапазоне от приблизительно 0,005 дюйма до приблизительно 0,020 дюйма, а ширина составляет приблизительно 6 дюймов.

7. Литейная форма по любому из пп. 1–6, в которой первая часть литейной формы является по существу кольцевой и образует открытую центральную часть, а вторая часть литейной формы выполнена с возможностью обратной вставки в открытую центральную часть.

8. Литейная форма по любому из пп. 1–7, в которой первая часть литейной формы и вторая часть литейной формы выполнены с возможностью линейного перемещения относительно друг друга.

9. Литейная форма по любому из пп. 1–7, в которой первая часть литейной формы и вторая часть литейной формы выполнены с возможностью нелинейного перемещения относительно друг друга.

10. Литейная форма по любому из пп. 1–7, в которой первая часть литейной формы и вторая часть литейной формы выполнены с возможностью поворота относительно друг друга.

11. Литейная форма по любому из пп. 1–10, дополнительно содержащая первый движущий элемент, выполненный с возможностью перемещения первой части литейной формы относительно второй части литейной формы.

12. Литейная форма по любому из пп. 1–10, дополнительно содержащая первый движущий элемент, выполненный с возможностью разделения первой части литейной формы и второй части литейной формы.

13. Литейная форма по любому из пп. 11–12, в которой первый движущий элемент является механическим.

14. Литейная форма по любому из пп. 11–12, в которой первый движущий элемент является гидравлическим.

15. Литейная форма по любому из пп. 11–12, в которой первый движущий элемент является пневматическим.

16. Литейная форма по любому из пп. 11–15, в которой первый движущий элемент выполнен с возможностью разделения первой части литейной формы и второй части литейной формы перед извлечением формованного элемента из полости литейной формы.

17. Литейная форма по любому из пп. 11–15, в которой первый движущий элемент выполнен с возможностью разделения первой части литейной формы и второй части литейной формы после извлечения формованного элемента из полости литейной формы.

18. Литейная форма по п. 1–17, дополнительно содержащая второй движущий элемент, выполненный с возможностью разъемного взаимодействия первого элемента и второго элемента литейной формы между открытым и закрытым положением.

19. Литейная форма по п. 18, в которой второй движущий элемент выполнен с возможностью приведения первого элемента литейной формы и второго элемента литейной формы в открытое положение перед разделением первой части литейной формы и второй части литейной формы.

20. Литейная форма по п. 18, в которой второй движущий элемент выполнен с возможностью приведения первого элемента литейной формы и второго элемента

литейной формы в открытое положение после разделения первой части литейной формы и второй части литейной формы.

21. Литейная форма по любому из пп. 1–20, дополнительно содержащая уплотняющий элемент, выполненный с возможностью герметичного уплотнения первой линии разделения в закрытом положении литейной формы.

22. Литейная форма по п. 21, в которой уплотняющий элемент расположен на первом элементе литейной формы.

23. Литейная форма по п. 21, в которой уплотняющий элемент расположен на втором элементе литейной формы.

24. Литейная форма по п. 21, в которой уплотняющий элемент содержит первый уплотняющий элемент, расположенный на первом элементе литейной формы, и второй уплотняющий элемент, расположенный на втором элементе литейной формы.

25. Литейная форма по любому из пп. 21–24, в которой уплотняющий элемент выполнен с возможностью по существу предотвращать попадание формовочного материала в первую линию разделения.

26. Литейная форма по любому из пп. 1–25, содержащая несколько выполненных на расстоянии друг от друга вентиляционных отверстий, расположенных на второй линии разделения.

27. Литейная форма по любому из пп. 1–26, дополнительно содержащая по меньшей мере одну канавку, расположенную на по меньшей мере части поверхности первого элемента литейной формы, образующего полость литейной формы.

28. Литейная форма по любому из пп. 1–26, дополнительно содержащая несколько канавок, расположенных на по меньшей мере части поверхности первого элемента литейной формы, образующего полость литейной формы.

29. Литейная форма по любому из пп. 1–26, дополнительно содержащая несколько взаимосвязанных канавок, расположенных на по меньшей мере части поверхности первого элемента литейной формы, образующего полость литейной формы.

30. Литейная форма по любому из пп. 1–26, дополнительно содержащая несколько канавок, расположенных на по меньшей мере части поверхности первого элемента литейной формы, образующего полость литейной формы, при этом по меньшей мере одна из канавок находится в гидравлическом сообщении с по меньшей мере одним из нескольких вентиляционных отверстий.

31. Литейная форма по любому из пп. 1–26, дополнительно содержащая несколько канавок, расположенных на по меньшей мере части поверхности первого элемента литейной формы, образующего полость литейной формы, при этом по меньшей мере некоторые из нескольких канавок находятся в гидравлическом сообщении с по меньшей мере некоторыми из нескольких вентиляционных отверстий.

32. Литейная форма, содержащая:

первый элемент литейной формы и второй элемент литейной формы, выполненные с возможностью разъемного взаимодействия между открытым и закрытым положением с образованием полости литейной формы в закрытом положении, и первую линию разделения, проходящую по периферии первого элемента литейной формы и второго элемента литейной формы;

первый элемент литейной формы содержит кольцевую часть литейной формы и центральную часть литейной формы, выполненные с возможностью обратимого разделения друг относительно друга с образованием второй линии разделения по периметру центральной части литейной формы, при этом вторая линия разделения проходит внутри относительно первой линии разделения;

по меньшей мере одно вентиляционное отверстие, выполненное на второй линии разделения, при этом по меньшей мере одно вентиляционное отверстие содержит канал,

выполненный таким образом, что формовочный материал будет входить в полость литейной формы, но не будет выходить через этот канал, обеспечивая по меньшей мере частичное отверждение формовочного материала, находящегося в этом канале.

33. Литейная форма, содержащая:

первый элемент литейной формы и второй элемент литейной формы, выполненные с возможностью разъемного взаимодействия между открытым и закрытым положением с образованием полости литейной формы в закрытом положении, и первую линию разделения между первым элементом литейной формы и вторым элементом литейной формы;

при этом первый элемент литейной формы содержит первую часть литейной формы и вторую часть литейной формы, выполненные с возможностью обратимого разделения друг относительно друга с образованием второй линии разделения между ними, расположенной внутри относительно периферии первой линии разделения;

по меньшей мере одно вентиляционное отверстие, выполненное на второй линии разделения, при этом толщина по меньшей мере одного вентиляционного канала находится в диапазоне от приблизительно 0,002 дюйма до приблизительно 0,030 дюйма.

34. Формованный элемент, изготовленный в литейной форме по любому из пп. 1–33.

35. Формованный элемент из пеноматериала, изготовленный в литейной форме по любому из пп. 1–33.

36. Формованный элемент из полиуретанового пеноматериала, изготовленный в литейной форме по любому из пп. 1–33.

RU 2018110876 A

RU 2018110876 A