



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1579447** **A3**

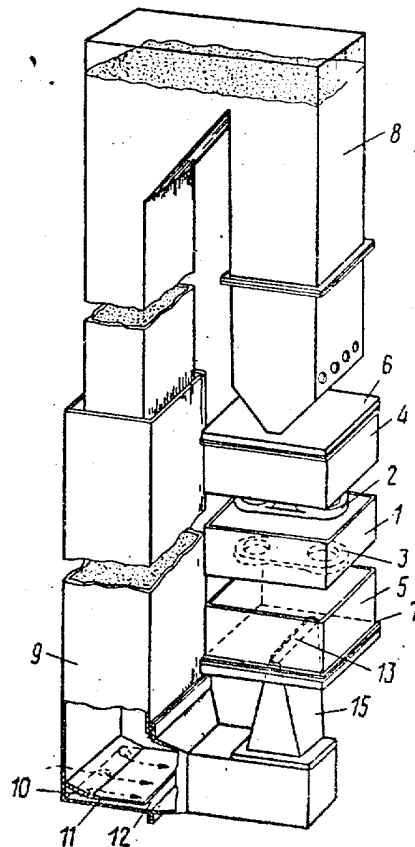
(51)5 В 22 С 15/22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21) 4203608/27-02
(86) РСТ/ДК 87/00017 (24.02.87)
(22) 23.10.87
(31) 886/86
(32) 26.02.86
(33) ДК
(46) 15.07.90. Бюл. № 26
(71) Данск индустри Синдикат А/С (ДК)
(72) Клаус Торбен Енсен, Йорн Эрхард
Йохансен и Хокон Каусеруд (ДК)
(53) 621.744.41(088.8)
(56) Патент ФРГ 2653788,
кл. В 22 С 15/22, 1977.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОПРЯЖЕННЫХ ЧАСТЕЙ ЛИ-
ТЕЙНОЙ ФОРМЫ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОС-
КОСТЬЮ РАЗЪЕМА
(57) Изобретение относится к литей-
ному производству и может быть ис-
пользовано для одновременного изго-
товления сопряженных частей литейной
формы с горизонтальной плоскостью
разъема. Цель изобретения - получе-
ние литейной формы с однородной плот-
ностью. Устройство содержит модель-
ную плиту 1, формовочные камеры 4,5,



(19) **SU** (11) **1579447** **A3**

подвижные прессовые плиты 6, 7 для последующего формования формовочного материала. Формовочные камеры 4, 5 могут импульсивно подвергаться вакуумизации для всасывания формовочного материала через прессовые плиты 6, 7. Формовочный материал подается в нижнюю формовочную камеру 5 через L-образную трубу 9, верхний конец которой соединен с бункером 8, а нижний

конец 11 - с прессовой плитой 7 в нижней формовочной камере 5. В нижнем углу L-образной трубы 9 имеется по крайней мере одно отверстие 10 для впуска (забора) воздуха. Воздух, всасываемый через отверстия 10, снижает трение между формовочным материалом и трубой в зоне, где формовочный материал имеет тенденцию к образованию комков. 1 ил.

Изобретение относится к литейному производству и может быть использовано для одновременного изготовления сопряженных частей литейной формы с горизонтальной плоскостью разреза.

Цель изобретения - получение литейной формы с однородной плотностью.

На чертеже изображено предлагаемое устройство.

Устройство содержит двустороннюю модельную плиту 1, на которой закреплены модели 2 и 3, формовочные камеры 4 и 5, прессовые плиты 6 и 7, бункер 8, L-образный трубопровод 9 с отверстиями 10 и защитную пластину 11, которая образует щель 12 со стенками трубопровода 9.

Кроме того, бункер 8 для материала соединен с верхней формовочной камерой 4.

Модельная плита 1 установлена между верхней 4 и нижней 5 формовочными камерами. Формовочные камеры 4 и 5 ограничены сверху и снизу прессовыми плитами 6 и 7, которые имеют впускные отверстия 13 для формовочного материала. Прессовые плиты 6 и 7 могут образовывать закрытое формовочное пространство совместно с формовочными камерами 4 и 5 и модельной плитой. Формовочная смесь или другой формовочный материал подается через отверстия в прессовых плитах в эти формовочные пространства путем импульсной подачи. Впуск или подача будут осуществляться в результате создания вакуума через модельную плиту и/или боковые стороны формовочной камеры.

После введения формовочного материала производится последующее прессование путем перемещения прессовых

плит 6 и 7 в направлении модельной плиты.

Прессовые плиты отводятся затем в сторону от модельной плиты, которая выводится из зоны между формовочными камерами. Изготовленные две части литейной формы сводятся вместе для образования полной формы. Стержни могут вставляться в литейную форму заранее, и тогда в частях литейной формы образуются отпечатки. Воздух, всасываемый через отверстия 10, выгружается через щель 12 между защитной пластиной 11 и нижней частью трубы (показано стрелками). Это образует нечто вроде воздушной подушки, которая "обмывает" нижнюю часть трубы в ее нижней секции 14.

Нижняя секция 14 трубы соединена с нижней формовочной камерой 5 через соединительную часть 15, имеющую конусность клиновидной формы (типа V) в направлении впускного отверстия 13 в прессовой плите 7.

В углу L-образной трубы 9 выполнены три круглых отверстия для впуска воздуха.

В рамки объема изобретения входит использование большего или меньшего количества упомянутых отверстий или продольной прорези вместо нескольких отверстий, расположенных одно возле другого.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для одновременного изготовления сопряженных частей литейной формы с горизонтальной плоскостью разреза, содержащее двустороннюю модельную плиту, расположенную между верхней и нижней формовочными камерами, полость которых сообщена с ва-

куумной системой, трубу L-образной формы для подачи смеси, верхняя часть которой соединена с бункером, расположенным над формовочными камерами, а нижняя соединена с нижней формовочной камерой и имеет воздухозаборные отверстия с защитными элементами, отличающиеся тем, что,

5

с целью получения литейной формы с однородной плотностью, воздухозаборные отверстия размещены в углу L-образной трубы, а защитные элементы выполнены в виде одной защитной пластины, закрепленной над этими отверстиями с образованием или относительно нижней стенки трубы.

Составитель Н.Ромашова

Редактор А.Маковская

Техред Л.Олийнык

Корректор С.Черни

Заказ 1924

Тираж 619

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