



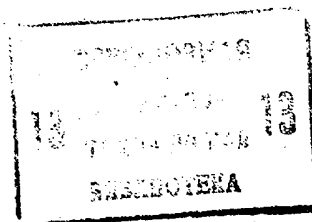
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1161237** **A**

4 (51) В 22 D 17/22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3679683/22-02

(22) 26.12.83

(46) 15.06.85. Бюл. № 22

(72) В.А. Ивченко, В.Г. Ковалев
и С.И. Антошин

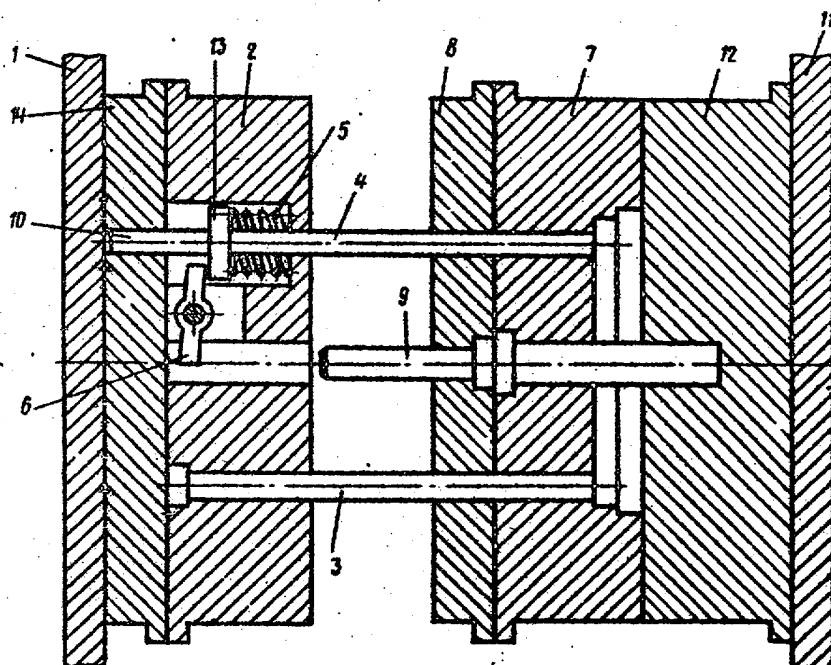
(53) 621.746.043(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 452423, кл. В 22 D 17/22, 1974.

Авторское свидетельство СССР
№ 626882, кл. В 22 D 17/22, 1977.

(54) (57) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД
ДАВЛЕНИЕМ, содержащая неподвиж-
ную полуформу, подвижную полуформу,
включающую плиту крепления, плиту
пуансона с подкладной плитой, вы-

талкивающую плиту с основными
и дополнительными выталкивателями,
шарнирно закрепленные двуплечие
рычаги, одними плечами взаимодей-
ствующие с дополнительными выталки-
вателями, а другими - с упорами,
отличающаяся тем, что,
с целью повышения надежности съема
отливки с выталкивателей, каждый
дополнительный выталкиватель уста-
новлен с возможностью осевого пере-
мещения, подпружинен относительно
выталкивающей плиты и выполнен с
хвостовиком, взаимодействующим с
плитой крепления.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1161237** **A**

Изобретение относится к литейному производству, в частности к литью под давлением металлов и сплавов.

Целью изобретения является повышение надежности съема отливки с выталкивателей.

На фиг. 1 изображена пресс-форма в момент запрессовки расплава, разрез; на фиг. 2 - то же, в начале хода выталкивания; на фиг. 3 - то же, в конце хода выталкивания.

Пресс-форма состоит из неподвижной и подвижной полуформ. Подвижная полуформа содержит плиту крепления 1, выталкивающую плиту 2, с основными выталкивателями 3, дополнительным выталкивателем 4, подпружиненной пружиной 5, шарнирно закрепленный двуплечий рычаг 6, плиту пуансона 7, подкладную плиту 8 с установленным в ней упором 9.

Дополнительный выталкиватель снабжен хвостовиком 10, взаимодействующим с плитой крепления 1, и имеет возможность осевого перемещения. Неподвижная полуформа содержит плиту крепления 11 и плиту матрицы 12.

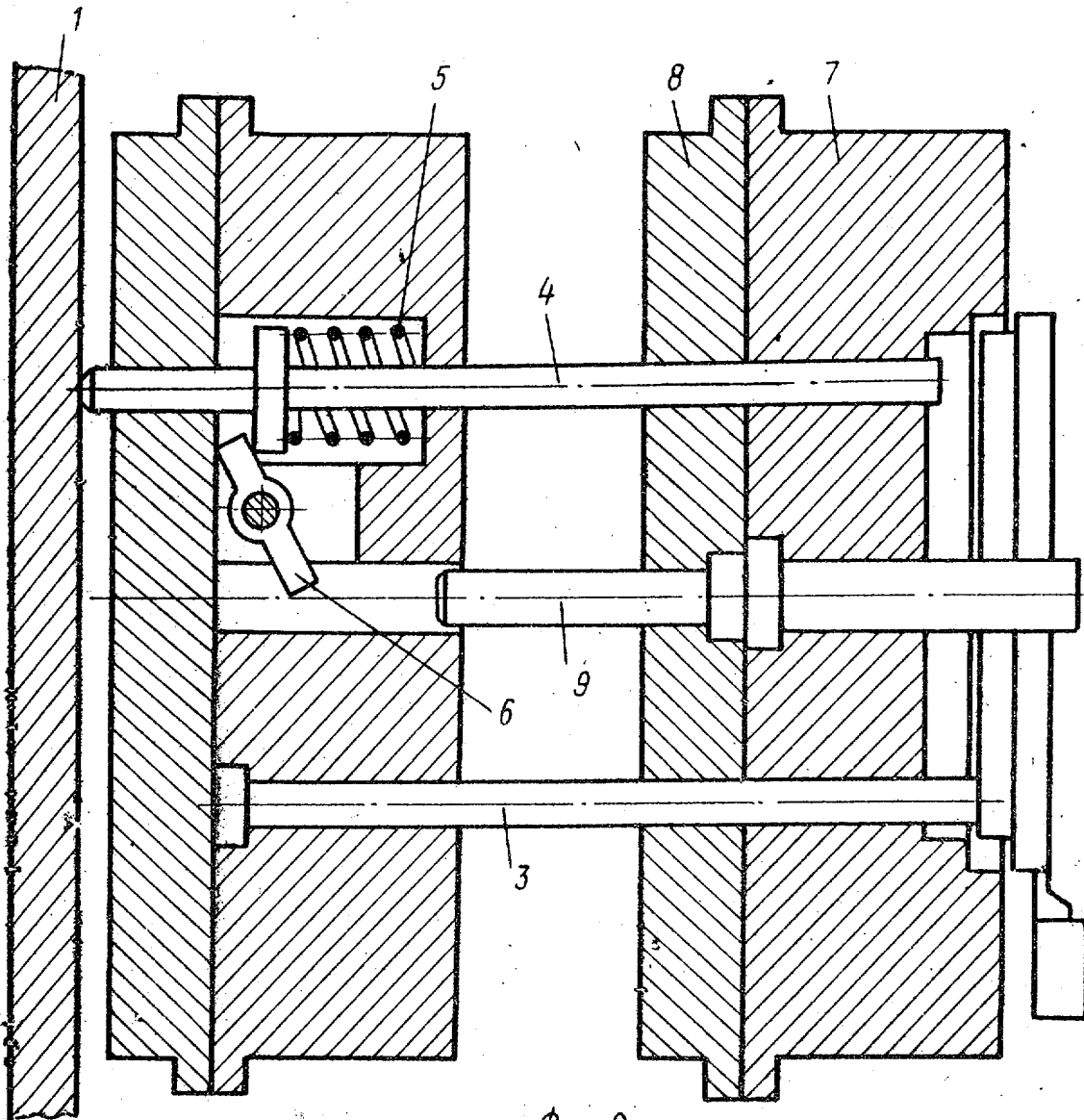
Пресс-форма для литья под давлением работает следующим образом.

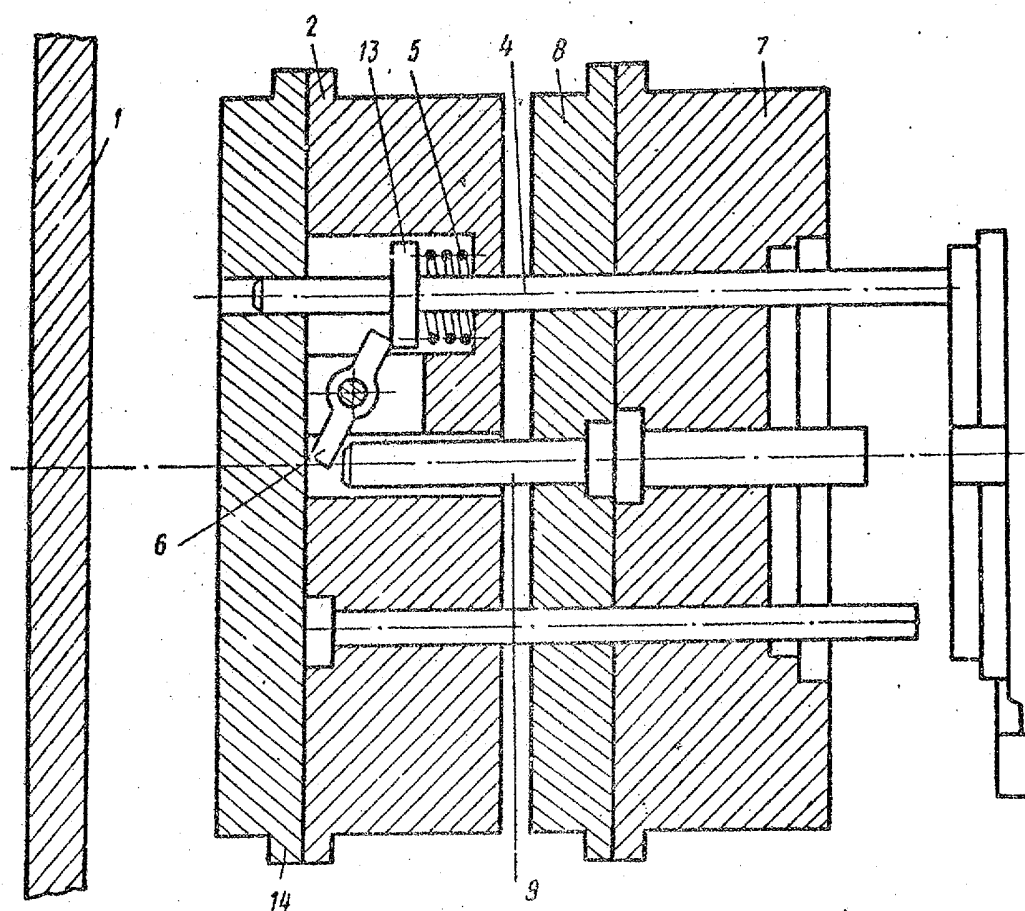
После запрессовки металла и выдержки его осуществляют раскрытие пресс-формы. Отливка с литниками перемещаются вместе с подвижной

полуформой. При этом выталкивающая плита 2 находит на неподвижные упоры машины (не показаны) и останавливается. Отливка выталкивается из оформляющей полости выталкивателями 3. В это же время выталкиватель 4 перемещается пружиной 5 влево (фиг. 2) до упора буртом 13 в прижимную плиту 14 и отрывается от отливки. При дальнейшем движении выталкивающей системы упор 9 давит на плечо двуплечего рычага 6, закрепленного в плите 2. Двуплечий рычаг 6 поворачивается и своим вторым плечом давит на бурт 13 дополнительного выталкивателя 4 и перемещает его вправо, сжимая пружину 5 (фиг. 3). При перемещении дополнительный выталкиватель 4 взаимодействует с отливкой и сталкивает ее с выталкивателями 3. Отливка падает. При закрытии пресс-формы устройство возвращается в исходное положение.

При смыкании пресс-формы дополнительный толкатель 4 перемещается под действием пружины в исходное положение до взаимодействия хвостовика с плитой крепления.

Таким образом, изобретение обеспечивает надежный съем отливки как с основных, так и с дополнительных выталкивателей.

 $\phi_{u2.2}$



Фиг. 3

Составитель А. Кузнецова
 Редактор М. Товтин Техред С. Легеза Корректор И. Эрдейи

Заказ 3888/15 Тираж 747 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-34, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИИП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4