



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 973379

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 13.05.81 (21) 3288830/23-05

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 15.11.82. Бюллетень № 42

Дата опубликования описания 25.11.82

(51) М. Кл.³

В 29 С 1/14

В 29 С 5/00

(53) УДК 678.057.
.745.5(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Б. В. Кирьянов и Н. М. Сибирина

(71) Заявитель

—

(54) ЛИТЬЕВАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

1

Изобретение относится к переработке полимерных материалов и может быть использовано для изготовления из них изделий методом литья под давлением.

Известна литевая форма, содержащая неподвижную полуформу и подвижную, в которой установлены составные матрицы, закрепленные в неподвижной плите механизмом силового запирания формы, взаимодействующий с отверстиями, выполненными в боковых частях матрицы [1].

Недостатком формы является ненадежная работа литниковой системы, так как подвод материала осуществляется не в плоскости разъема.

Наиболее близкой по технической сущности и достигаемому эффекту к предлагаемому является литевая форма для изделий из полимерных материалов, содержащая неподвижную литниковую плиту с запорными клиньями, полуматрицы, знак, механизм раскрытия полуматриц, подвижные промежуточную, опорную плиты и плиту выталкивания [2].

Однако известная форма имеет недостаточную производительность из-за ограниченной гнездности.

2

Цель изобретения — повышение производительности формы путем обеспечения возможности двухрядного расположения формующих гнезд.

Поставленная цель достигается тем, что в литевой форме для изделий из полимерных материалов, содержащей неподвижную литниковую плиту с запорными клиньями, полуматрицы, знак, механизм раскрытия полуматриц, подвижные промежуточную, опорную плиты и плиту выталкивания, одна из полуматриц каждого оформляющего гнезда жестко закреплена на промежуточной плите, а другая установлена с возможностью поперечного перемещения и связана тягой со знаком, при этом механизм раскрытия полуматриц размещен на плите выталкивания.

На фиг. 1 показана форма в сомкнутом положении; на фиг. 2 — то же, в момент выталкивания изделий.

Литевая форма содержит неподвижную литниковую плиту 1 с запорными клиньями 2, промежуточную плиту 3 с установленными на ней полуматрицами, причем внешняя полуматрица 4 каждого гнезда установлена с возможностью поперечного перемещения за счет взаимодействия с механизмом раскры-

тия полуматриц, выполненным в виде колонок 5 со скосами, и связаны тягой 6 со знаком 7. Внутренняя полуматрица 8 закреплена неподвижно. Колонки 5 установлены на плите выталкивания 9. Опорная плита 10 жестко связана с промежуточной плитой 3. Выталкиватели 11 подпружинены относительно промежуточной плиты 3 и размещены в знаке 7.

Литьевая форма работает следующим образом.

После заполнения формующих гнезд расплавом полимера и технологической выдержки производится раскрытие формы, при этом запорные клинья 2 освобождают полуматрицы 4. Плита выталкивания 9 останавливается упором литьевой машины, а полуматрицы 4 перемещаются за счет взаимодействия с колонками 5. После того, как выбирается свободный ход a тяг 6 знаки 7 перемещаются на промежуточной плите 3, по окончании которого изделие отделяется от литников и выходит из полуматриц 8. При дальнейшем перемещении промежуточной плиты 3 изделие сталкивается выталкивателями 11 со знаками.

Использование предлагаемой формы позволяет увеличить производительность литьевого оборудования.

Формула изобретения

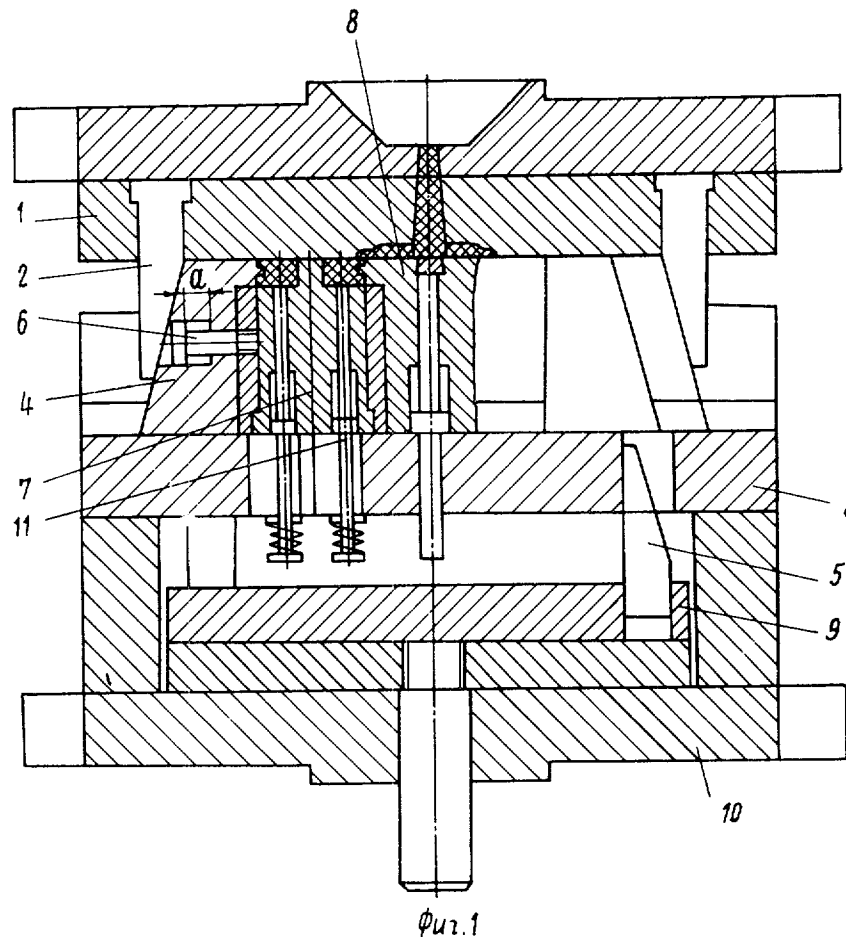
Литьевая форма для изделий из полимерных материалов, содержащая неподвижную литниковую плиту с запорными клиньями, полуматрицы, знак, механизм раскрытия полуматриц, подвижные промежуточную, опорную плиты и плиту выталкивания, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности формы за счет обеспечения возможности двухрядного расположения формующих гнезд, одна из полуматриц каждого оформляющего гнезда жестко закреплена на промежуточной плите, а другая установлена с возможностью поперечного перемещения и связана тягой со знаком, при этом механизм раскрытия полуматриц размещен на плите выталкивания.

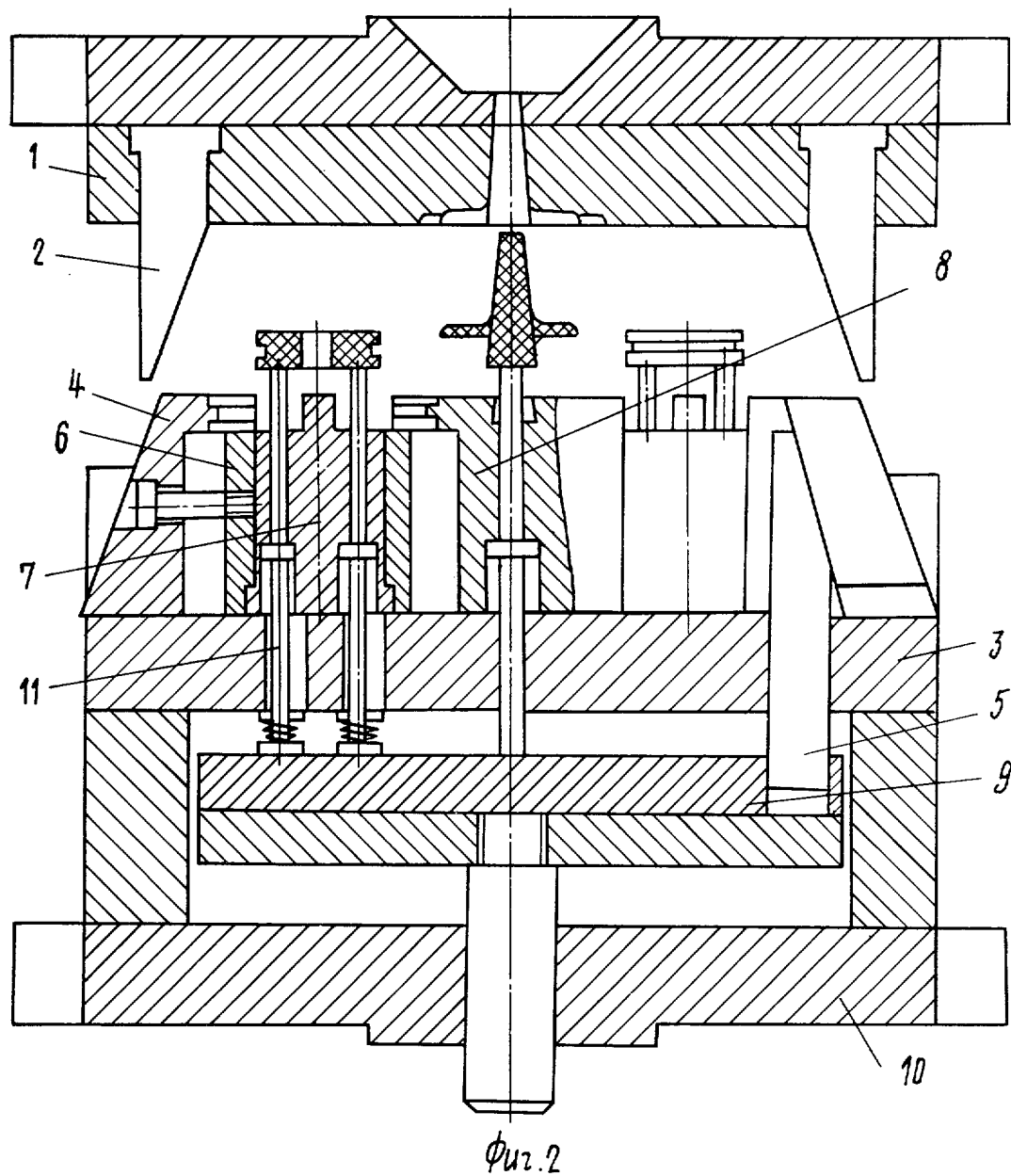
Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 579156, кл. В 29 С 1/00, 1976.

2. Литьевые формы для изделий из термопластов. М., ЦНИИТЭ строймаш, 1978, с. 275—276, рис. 189 (прототип).





Редактор Н. Воловик	Составитель В. Шуралев	Корректор А. Гриценко
Заказ 8117/17	Техред И. Верес	Подписное
	Тираж 679	

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4