

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

O P I S P A T E N T O W Y PATENTU TYMCZASOWEGO

83450

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 31.01.1973 (P. 160486)

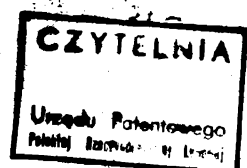
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.02.1974

Opis patentowy opublikowano: 15.06.1976

MKP B29f 1/05

Int. Cl.² B29F 1/05



Twórcy wynalazku: Jerzy Świątkowski, Marian Michalak

Uprawniony z patentu tymczasowego: Biuro Konstrukcyjno—Technologiczne
„Kontech” Spółdzielnia Pracy, Warszawa (Polska)

Forma wtryskowa do elementów z tworzyw termoplastycznych z automatycznym obcinaniem wlewu

Przedmiotem wynalazku jest forma wtryskowa do elementów z tworzyw termoplastycznych z automatycznym obcinaniem wlewu.

Stosowane obecnie formy wtryskowe do elementów z tworzyw termoplastycznych z wlewem pierścieniowym charakteryzują się tym, że wlew oddzielany jest od wypraski, ręcznie przy pomocy narzędzi tnących, poza formą. Wymaga to dodatkowego czasu na obcinanie wlewu oraz wpływa ujemnie na wygląd estetyczny wypraski.

Celem wynalazku jest uniknięcie tych niedogodności i wyeliminowanie dodatkowej operacji, ręcznego obcinania wlewu oraz polepszenie wyglądu estetycznego wypraski. Cel ten został osiągnięty przez zastosowanie samoczynnego oddzielania wlewu od wypraski w czasie jednego z ruchów otwierających formę, przy pomocy specjalnie ukształtowanego stempla formującego otwór w wyprawce w stosunku do stempla (matrycy) formującego kształt wypraski.

Zastosowanie wynalazku umożliwia skrócenie czasu potrzebnego na wyprodukowanie wypraski, ponieważ staje się zbędna pracochłonna operacja ręczna obcinania wlewu i gratowania powierzchni wypraski.

Przedmiot wynalazku uwidoczniono na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia formę oraz urządzenie odcinające w stanie zamkniętym, fig. 2 — pierwszą fazę otwierania formy z częściowym odciągnięciem tulei wtryskowej, a fig. 3 — formę oraz urządzenie odcinające po odcięciu wlewu.

Urządzenie według wynalazku składa się ze stempla 1 formującego otwór w wyprawce 4, stempla (matrycy) 2 w której umieszczona jest tuleja wtryskowa 3 z otworem na wlew 5.

Działanie urządzenia do automatycznego obcinania wlewu pierścieniowo—szczelinowego jest następujące: Stempel 1 formujący otwór w wyprawce 4 usytuowany jest na przeciw wlewu 5 w odpowiedniej wielkości „a” w stosunku do stempla (matrycy) 2. Po wtrysku, podczas otwierania formy wycofywana jest częściowo tuleja wtryskowa 3, a w dalszym etapie następuje ścięcie wlewu 5 szczelinowo—pierścieniowego o szerokości „a” przez wysuwający się stempel 1 przy jednoczesnym utrzymaniu w stałym położeniu stempla (matrycy) 2, którego otwór tworzy odpowiednią krawędź trącą dla odcięcia wlewu 5.

Zastrzeżenie patentowe

Forma wtryskowa do elementów z tworzyw termoplastycznych z automatycznym obcinaniem wlewu, z n a m i e n n a t y m, że posiada stempel (1) formujący otwór, który w czasie otwierania formy, przesuwając się do przodu odcina wlew (5) pierścieniowo-szczelinowy o szerokości „a” na krawędzi tnącej matrycy (2).

