



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3805479/23-05

(22) 23 10 84

(46) 15 04 86 Бюл. № 14

(71) Всесоюзный государственный проектно-конструкторский институт «Гипростроммашина»

(72) И. С. Ратнер, Ю. К. Подольский,
Е. В. Кавин, В. А. Лобжанидзе и Е. А. Дергачев

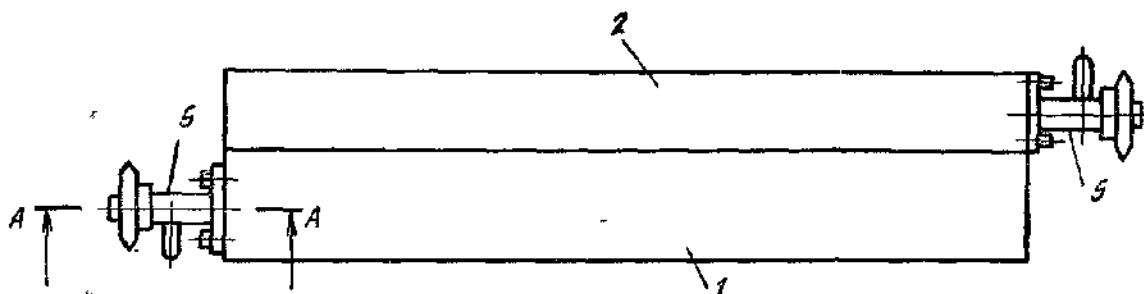
(53) 678.057 745 5 (088 8)

(56) Патент Франции № 2045356,
кл. В 29 F 1/00, 1971

(54) (57) 1. ЛИТЬЕВАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, содержащая плиту с оформляющей полостью и литниковым каналом, механизм, прерывающий подачу полимерного материала, включающий сопряженный с плитой цилиндрический поворотный корпус с литниковым каналом и размещенный в корпусе вкладыш с продольным литниковым каналом, отличающаяся тем, что, с целью упрощения эксплуатации формы при использовании термореактивного полимерного материала, цилиндрический поворотный корпус и вкладыш выполнены с радиальными соосными литниковыми каналами, расположенными в одной плоскости с литниковым каналом плиты, причем во вкладыше радиальный литниковый канал соединен с продольным, а для концевой части корпуса в плите выполнено гнездо, при этом форма снабжена установленным на плите подружженным выталкивателем для удаления полимерного материала из радиального литникового канала цилиндрического поворотного корпуса.

2. Форма по п. 1, отличающаяся тем, что концевая часть цилиндрического поворотного корпуса выполнена конической.

3. Форма по п. 1, отличающаяся тем, что цилиндрический поворотный корпус снабжен накидной гайкой для закрепления вкладыша.



фиг. 1

КПРК

Изобретение относится к переработке полимерных материалов и может быть использовано при изготовлении изделий из терморезистивных полимерных материалов.

Цель изобретения — упрощение эксплуатации формы при использовании терморезистивного полимерного материала.

На фиг. 1 схематически показана предлагаемая форма с механизмом, прерывающим подачу полимерного материала, общий вид; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1; на фиг. 3 — механизм прерывающий подачу полимерного материала (разрез Б—Б на фиг. 2); на фиг. 4 — положение выталкивателя в момент подачи полимерного материала в форму (разрез В—В на фиг. 2); на фиг. 5 — то же, после удаления полимерного материала (разрез В—В на фиг. 2).

Форма содержит плиты 1 и 2 с оформляющими полостями 3 и литниковыми каналами 4, механизм, прерывающий подачу полимерного материала, установленный на каждой плите 1 и 2 и включающий сопряженный с плитой цилиндрический поворотный корпус 5 и размещенный в корпусе вкладыш 6 с продольным литниковым каналом 7. Корпус 5 и вкладыш 6 выполнены с радиальными, соосными литниковыми каналами соответственно 8 и 9, причем во вкладыше 6 радиальный литниковый канал соединен с продольным 7. Каналы 8 и 9 расположены в одной плоскости с литниковым каналом 4 плиты. Для концевой части корпуса 5, выполненной конической, в плите 1 выполнено гнездо.

На плите 1 (так же, как на плите 2) установлен пружинный выталкиватель 10 для удаления полимерного материала из радиального литникового канала 8 корпуса 5. Вкладыш 6 в корпусе 5 зафиксирован на-

кидной гайкой 11. На конце вкладыша 6 установлена шпонка 12, для перемещения вкладыша накидной гайкой 11 при разборке механизма. Для поворота корпуса 5 предусмотрена рукоятка 13.

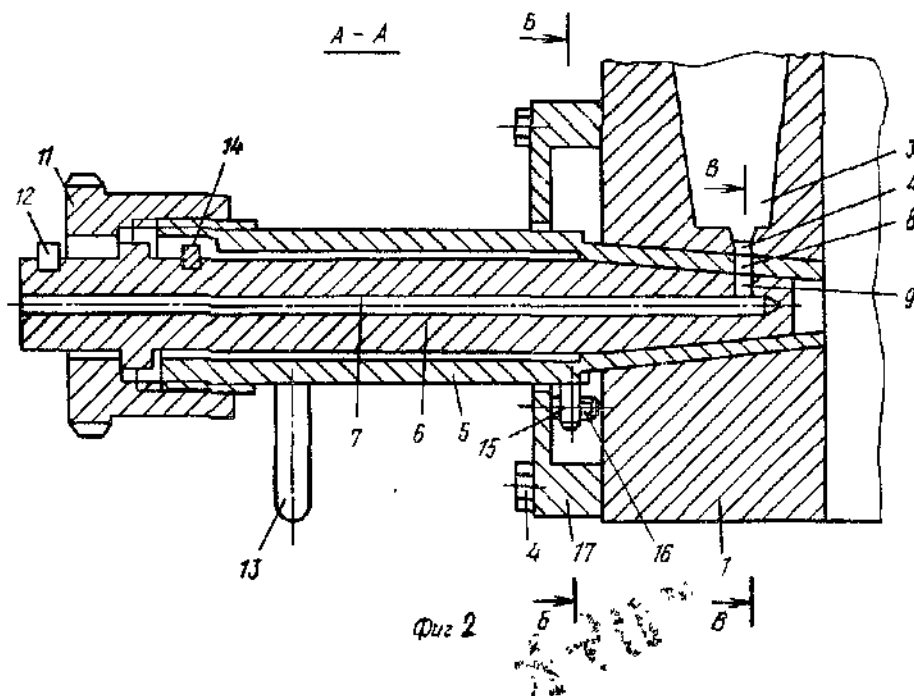
Соосность радиальных литниковых каналов в корпусе 5 и вкладыше 6 обеспечивается с помощью штифта 14, а с литниковым каналом плиты — штифтом 15 и упором 16 в шайбе 17 для закрепления корпуса 5 в плите.

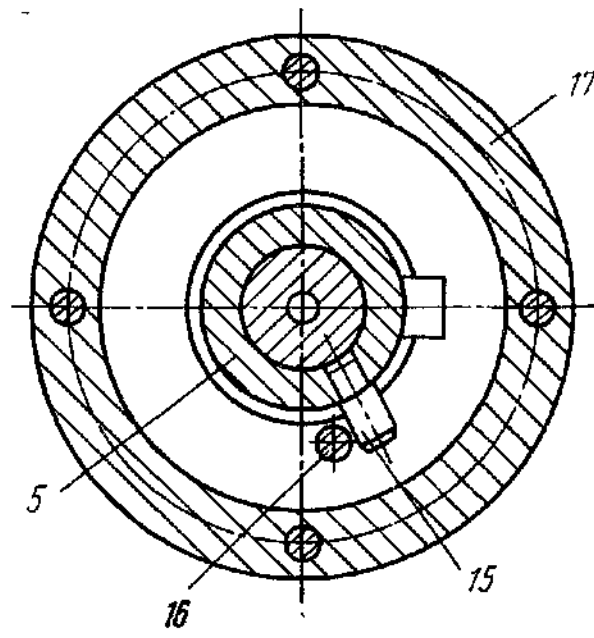
Такое конструктивное решение упрощает эксплуатацию формы, поскольку позволяет после прекращения подачи терморезистивного полимера (путем поворота корпуса 5) удалять полимер выталкивателем из радиального литникового канала корпуса 5 в продольный канал вкладыша 6, который за счет накидной гайки быстро извлекается из корпуса 5 для слива остатков полимера.

Форма работает следующим образом.

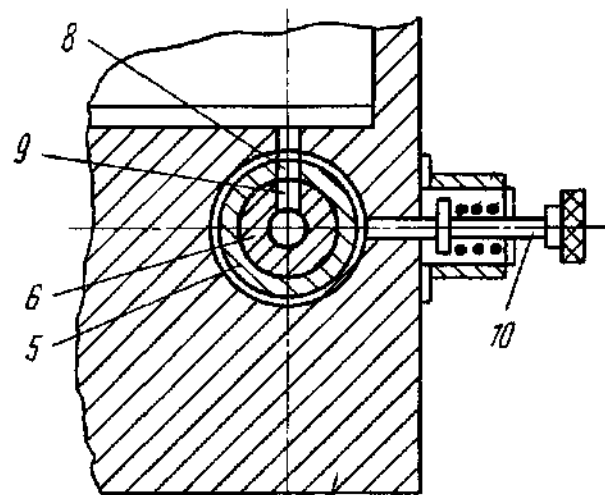
После смыкания плит 1 и 2 формы и установки в исходное положение корпуса 5 и вкладыша 6, при котором их радиальные литниковые каналы 8 и 9 устанавливаются соосно литниковому каналу 4 плиты 1, производится подача терморезистивного полимерного материала, при этом литниковый канал 4 верхней полуформы открыт.

Поворотом корпуса 5 рукояткой 13 радиальный литниковый канал 8 смещается (в результате чего отсекается подача полимера) и устанавливается соосно выталкивателю 10, которым удаляются в продольный литниковый канал 8 вкладыша 6 остатки полимера из радиального литникового канала 8. После этого свинчиванием накидной гайки 11 вкладыш извлекается из корпуса 5, из него удаляются остатки полимера, он промывается и устанавливается в исходное положение.

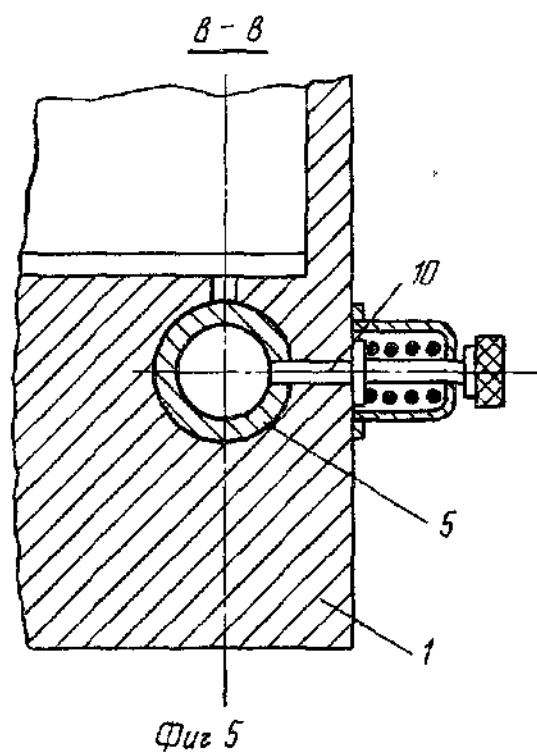


Б - Б

Фиг. 3

В - В

Фиг. 4



Редактор Ю. Серда
Заказ 1875/16

Составитель В. Шуралев
Техред И. Верес
Тираж 640

Корректор В. Бутяга
Подписное

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