



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1680545 A1

(51) B 29 C 45/27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4486933/05

(22) 26.09.88

(46) 30.09.91 Бюл. № 36

(71) Кировоградский проектно-конструкторско-технологический институт почвообрабатывающих машин

(72) С. Д. Давыдов и А. В. Бобрикова

(53) 678.057 745 B (088 8)

(56) Авторское свидетельство СССР № 1110645, кл. B 29 C 45/27, 1983

(54) ЛИТЬЕВАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Изобретение относится к литьевым формам для изготовления полимерных изделий

2

Цель изобретения – обеспечение возможности изготовления плоских изделий с центральным отверстием малого диаметра. Для этого оформляющий элемент выполнен с плоским торцом, в плоскости которого расположен торец выталкивателя литника, при этом отверстия тоннельных литниковых каналов расположены в плоскости выходного сечения центрального литникового канала. Выходные отверстия литниковых каналов расположены на формирующей поверхности оформляющего элемента. Во время закрытия формы изделие совместно с литником удаляется из формы, при этом тоннельные литники отделяются от изделия 5 ил.

Изобретение относится к оснастке для изготовления полимерных изделий литьем под давлением.

Цель изобретения – обеспечение возможности изготовления плоских изделий с центральным отверстием малого диаметра.

На фиг. 1 изображена литьевая форма в сомкнутом положении, продольный разрез; на фиг. 2 – то же, в разомкнутом положении; на фиг. 3 – узел 1 на фиг. 1 (тоннельные литниковые каналы); на фиг. 4 – вид А на фиг. 3; на фиг. 5 – оформляющий элемент и втулка с центральным литниковым каналом.

Форма содержит неподвижную полуформу с втулкой 1 с центральным литниковым каналом 2 и полуматрицей 3 и подвижную полуформу с расположенным соосно центральному литниковому каналу 2 оформляющим элементом 4, в котором выполнены тоннельные литниковые каналы и расположен выталкиватель 5 литника, при этом входные отверстия 6 литниковых каналов выполнены на торцевой поверхности

оформляющего элемента, а выходные 7 – на формирующей поверхности.

Оформляющий элемент 4 выполнен с плоским торцом, в плоскости которого расположен торец выталкивателя 5 литника, при этом входные отверстия 6 литниковых каналов расположены в плоскости выходного сечения центрального литникового канала 2.

Выталкивающая система включает плиты выталкивания 8 с выталкивателями 9 и 5 соответственно изделия и литника.

Такое конструктивное решение позволяет изготавливать плоские изделия с центральным отверстием малого диаметра, так как исключена возможность отрыва тоннельных литников от центрального. Использование в известной форме вставок с тоннельными каналами не позволяет уменьшать размеры оформляющего элемента.

Форма работает следующим образом.

После впрыска полимера и технологической выдержки форма раскрывается. После

(19) SU (11) 1680545 A1

остановки плит выталкивания выталкивателями 9 и 5 удаляются изделие и литник, при этом происходит отделение от изделия тоннельных литников, которые остаются связанными с центральным литником.

Формула изобретения

Литьевая форма для изготовления полимерных изделий, содержащая неподвижную полуформу с втулкой с центральным литниковым каналом и полуматрицей и подвижную полуформу с расположенным со- 10 отно центральному литниковому каналу оформляющим элементом, в котором выполнены тоннельные литниковые каналы и

расположен выталкиватель литника, при этом входные отверстия литниковых каналов выполнены на торцевой поверхности оформляющего элемента, а выходные — на 5 формующей поверхности, отличающаяся тем, что, с целью обеспечения возможности изготовления плоских изделий с центральным отверстием малого диаметра, оформляющий элемент выполнен с плоским торцом, в плоскости которого расположен 10 торец выталкивателя литника, при этом входные отверстия литниковых каналов расположены в плоскости выходного сечения центрального литникового канала.

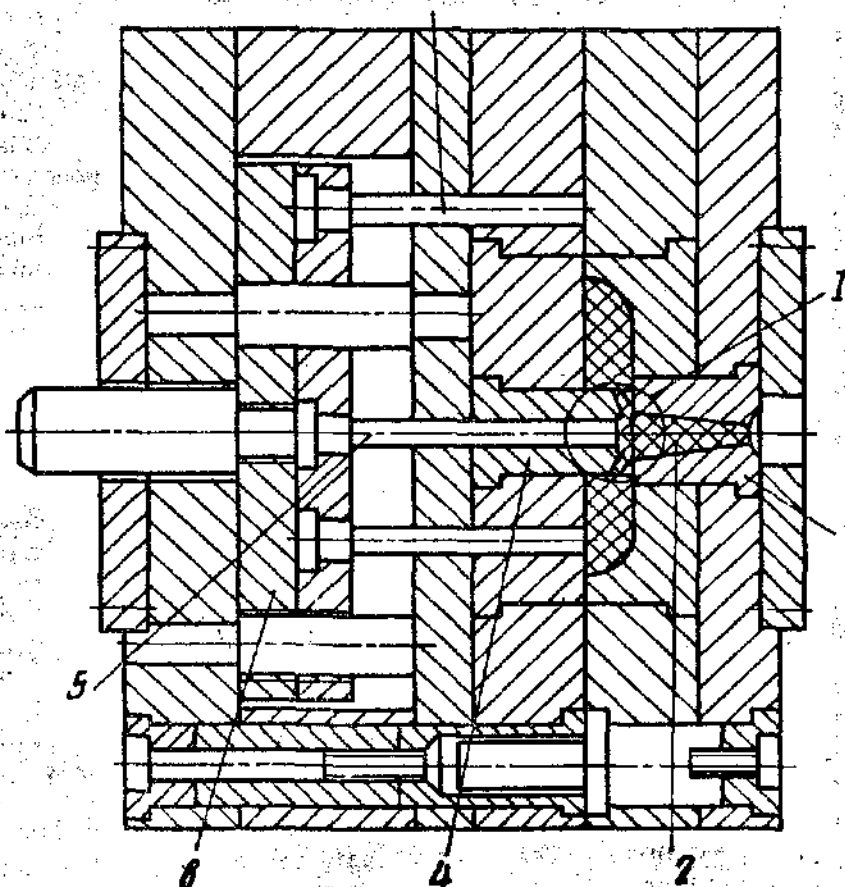
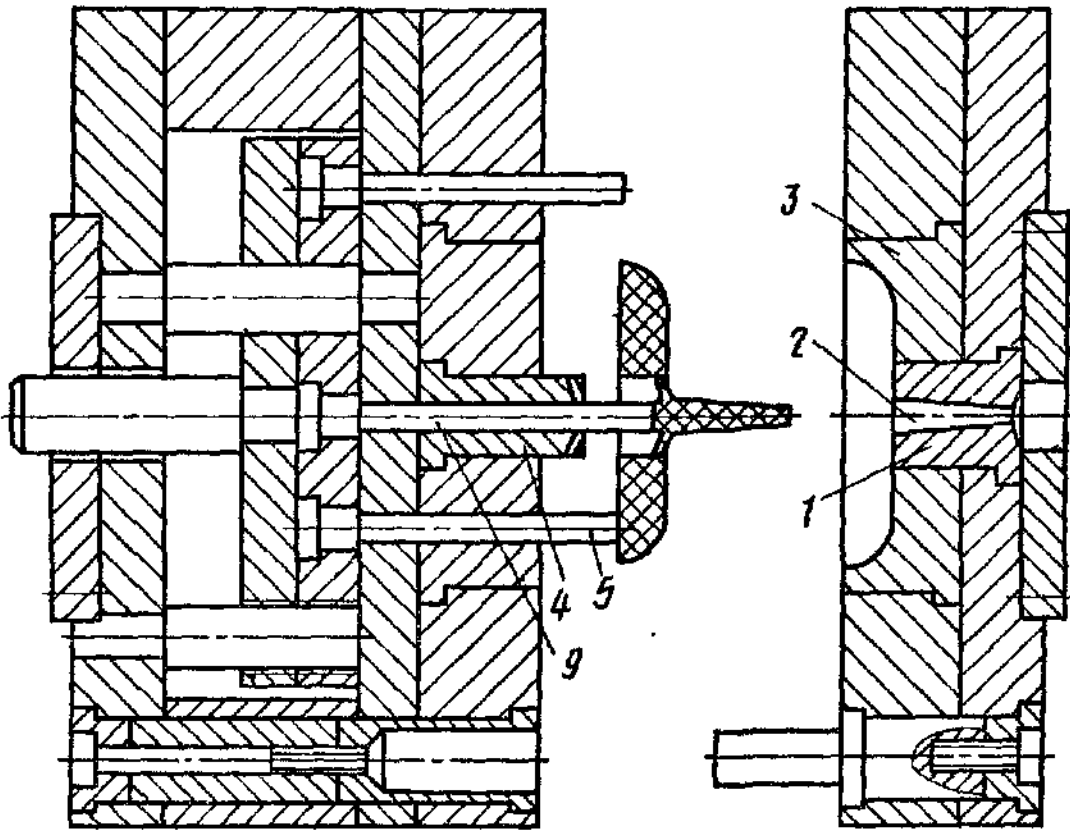
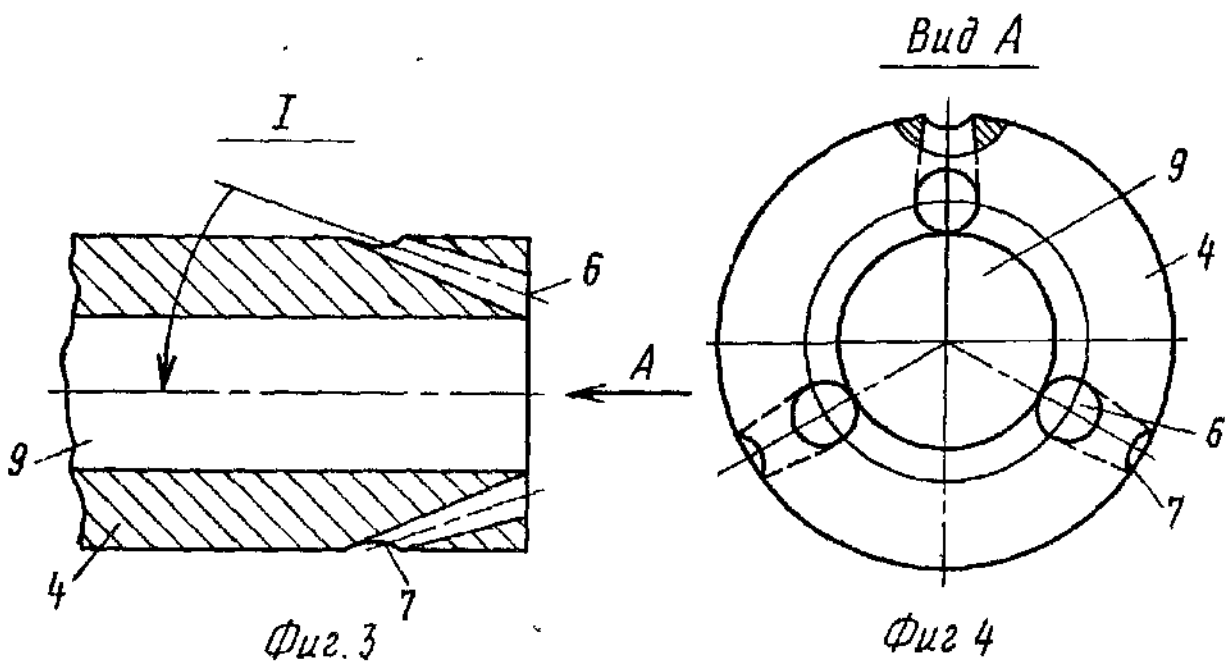


Fig. 1

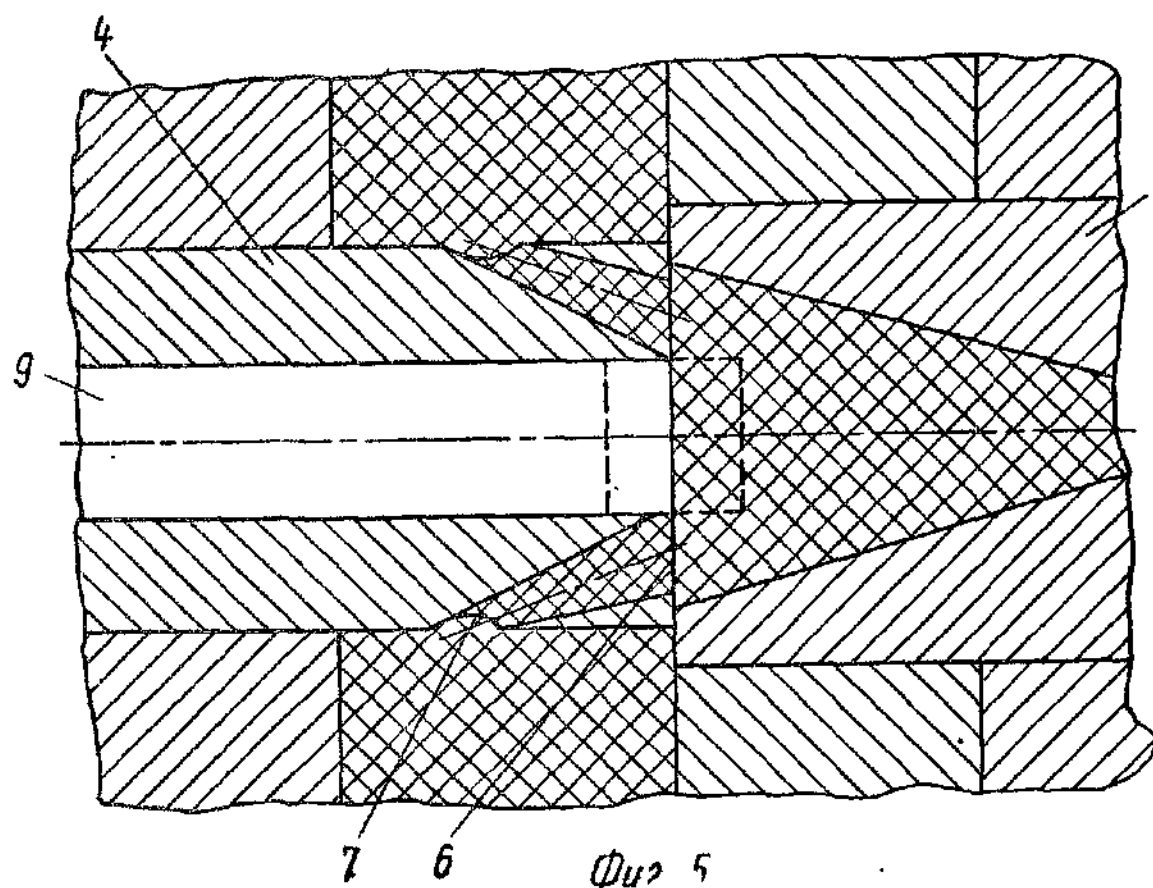


Фиг. 2



Фиг. 3

Фиг. 4



Редактор Л.Пчолинская	Составитель В. Щуралев Техред М.Моргентал	Корректор Э. Лончакова
Заказ 3275	Тираж	Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР 113035, Москва Ж-35 Раушская наб., 4/5		

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101