



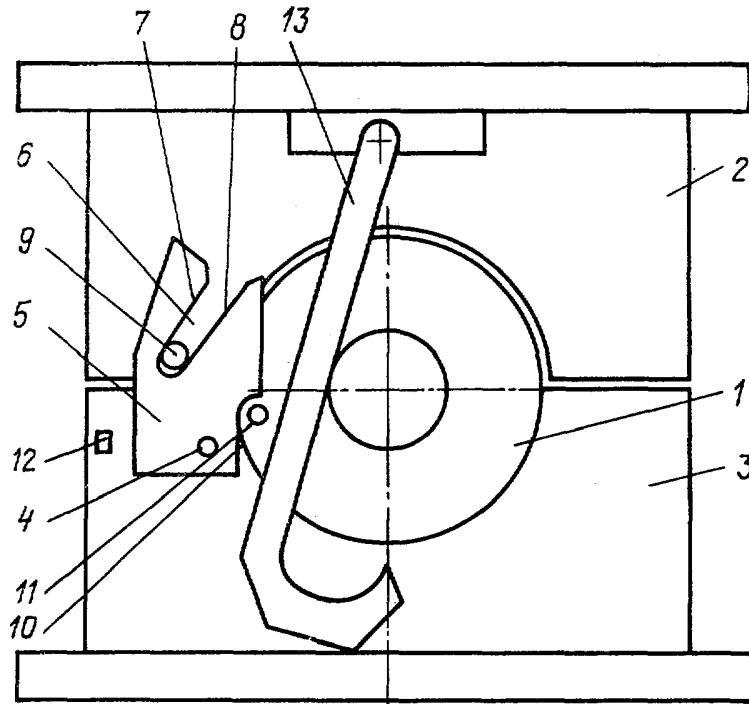
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 4167868/31-05
 (22) 23.12.86
 (46) 23.10.88. Бюл. № 39
 (71) Белорусский политехнический институт
 (72) В. П. Бойков, В. В. Гуськов,
 Г. Г. Козачевский и С. И. Сизова
 (53) 678.057.726 (088.8)
 (56) Авторское свидетельство СССР
 № 874386, кл. В 29 С 35/04, 1981.
 Авторское свидетельство СССР
 № 306024, кл. В 29 С 45/14, 1971.
 (54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 КОЛЬЦЕВЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
 (57) Изобретение относится к изготовлению
 кольцевых полимерных изделий. Цель изоб-
 ретения — расширение эксплуатационных
 возможностей формы. Для этого профильный
 элемент 5 имеет наклонный к плоскости разье-

ма полуформ 2 и 3 паз 6 и выемку 10. Параллельно оси сердечника 1 на верхней полуформе смонтирован толкатель 9, а на сердечнике 1 закреплен упор 11. Рычаг 13 с верхней полуформой связан шарнирно. В начале подъема полуформы 2 за счет взаимодействия упора 11 с выемкой 10 центральный сердечник 1 удерживается в нижней полуформе 3. Происходит отрыв изделия от верхней полуформы 2. При дальнейшем подъеме полуформы 2 толкатель 9 взаимодействует с наклонным пазом 6 и поворачивает профильный элемент 5. Последний освобождает упор 11. Рычагом 13 сердечник 1 извлекается из нижней полуформы 3. Конструктивное выполнение формы позволяет производить выгрузку изделий при небольшом разведении полуформ 3 ил.



Фиг. 1

Изобретение относится к изготовлению полимерных изделий и предназначено для формирования и вулканизации кольцевых полимерных изделий.

Цель изобретения — расширение эксплуатационных возможностей формы за счет обеспечения отрыва изделий от полуформ при небольшом разведении полуформ.

На фиг. 1 изображена предлагаемая форма в начале разъема; на фиг. 2 — то же, при промежуточном разъеме; на фиг. 3 —

то же, при конечном положении разъема. Форма содержит центральный сердечник 1, верхнюю 2 и нижнюю 3 полуформы, приспособление для выгрузки изделия, включающее смонтированный на нижней полуформе 3 с помощью оси 4 профильный элемент 5.

Элемент 5 в верхней части имеет наклонный к плоскости разъема полуформ паз 6, грани 7 и 8 которого взаимодействуют с расположенным параллельно оси центрального сердечника 1 толкателем 9, смонтированным на верхней полуформе 2. Профильный элемент 5 имеет также выемку 10 для взаимодействия с упором 11, закрепленным на центральном сердечнике 1 и расположенным параллельно его оси. На нижней полуформе 3 расположен выступ 12 для упора профильного элемента 5 при разъеме формы. Приспособление для выгрузки снабжено рычагом 13 для отрыва изделия от нижней полуформы 3, связанным с верхней полуформой 2 шарнирно.

Форма работает следующим образом.

Центральный сердечник 1 с собранной заготовкой изделия опускают на нижнюю полуформу 3. Профильный элемент 5 в этот момент опрокинут до выступа 12, что позволяет опустить центральный сердечник 1 в формирующую полость полуформы 3. Опускается верхняя полуформа 2. При этом толкатель 9 входит в паз 6 профильного элемента 5 и оказывает при дальнейшем опускании полуформы 2 давление на грань 8, что влечет за собой поворот профильного элемента 5 к вертикальной оси сердечника 1. При этом выемка 10 профильного элемента 5 входит в контакт с упором 11 сердечника 1. При смыкании полуформ осуществляется процесс формирования изделия, после чего осуществляется его вулканизация.

Разборка формы происходит следующим образом.

При подъеме верхней полуформы 2 происходит ее отрыв от изделия и нижней полуформы 3, так как при этом толкатель 9 оказывает давление на грань 7 наклонного паза 6, поворачивая профильный элемент 5 вокруг оси 4, а за счет взаимодействия упора 11 с выемкой 10 в начале подъема полуформы 2 центральный сердечник 1 удерживается в нижней полуформе 3. При дальнейшем взаимодействии толкателя 9 с гранью 7 паза 6 и повороте профильного элемента 5 освобождается упор 11 и сердечник 1 с помощью рычага 13 извлекается из нижней полуформы 3. Выступ 12 удерживает профильный элемент 5 в вертикальном положении.

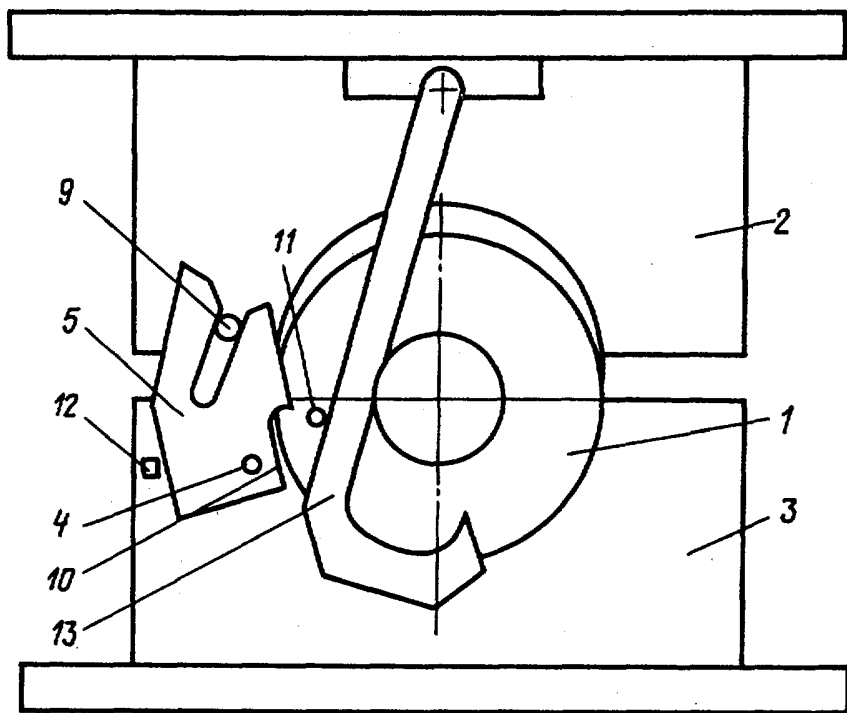
Подвешенный на рычаг 13 сердечник 1 при помощи специального манипулятора снимается и подается на операции съема выемки и сборки заготовки.

После этого цикл работы пресс-формы повторяется.

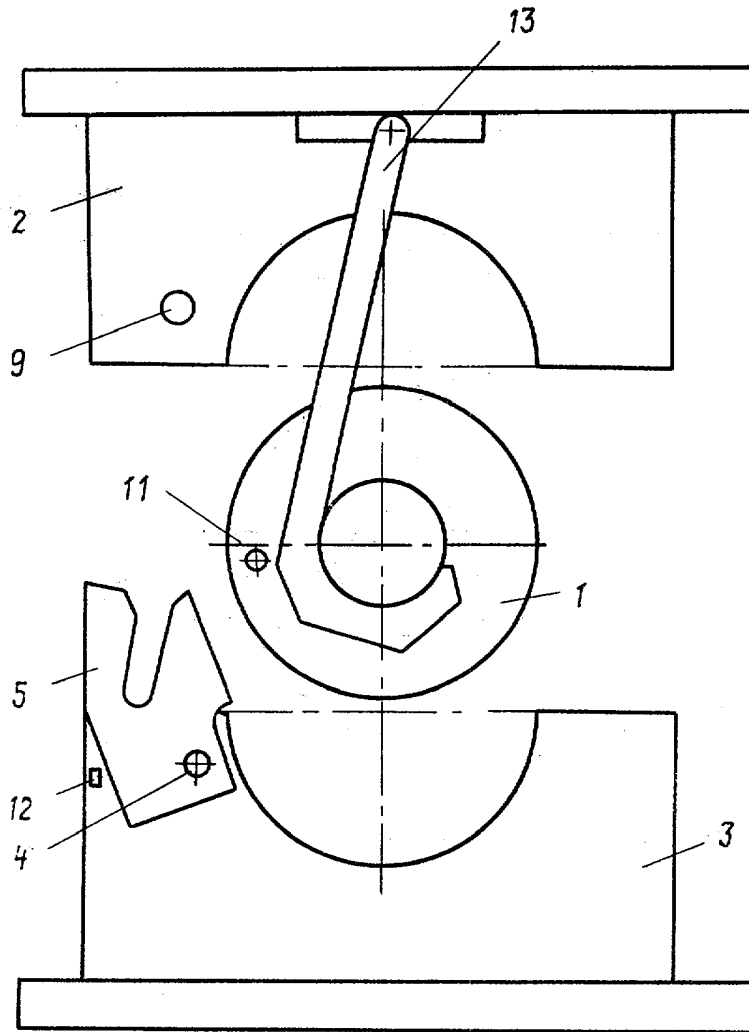
Предлагаемая форма обеспечивает расширение эксплуатационных возможностей за счет обеспечения отрыва изделий от полуформ при небольшом подъеме верхней полуформы.

Формула изобретения

Форма для изготовления кольцевых полимерных изделий, содержащая верхнюю и нижнюю полуформы, центральный сердечник и приспособление для выгрузки изделия, имеющее закрепленный на верхней полуформе рычаг для отрыва изделия от нижней полуформы и профильный элемент для отрыва изделия от верхней полуформы, шарнирно закрепленный на нижней полуформе, отличающаяся тем, что, с целью расширения эксплуатационных возможностей формы, она снабжена расположенными параллельно оси сердечника толкателем, смонтированным на верхней полуформе, и упором, закрепленным на сердечнике, а профильный элемент выполнен с наклонным к плоскости разъема полуформ пазом для захода толкателя и выемкой для взаимодействия с упором, причем рычаг с верхней полуформой связан шарнирно.



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор М. Бланар
 Заказ 5379/13
 Составитель Б. Мамушкин
 Техред И. Верес
 Тираж 559
 Корректор М. Максимишинец
 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4