



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

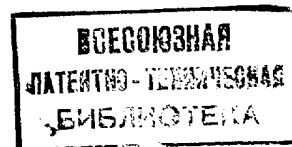
(19) **SU** (11) **1662737 A1**

(51)5 В 22 С 7/02, В 22 D 17/22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГКНТ СССР

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



1

2

(21) 4474539/02

(22) 16.08.88

(46) 15.07.91, Бюл. № 26

(71) Производственное объединение "Челябинский тракторный завод" им. В.И. Ленина

(72) Г.М. Вардугин

(53) 621.74.043.2 (088.8)

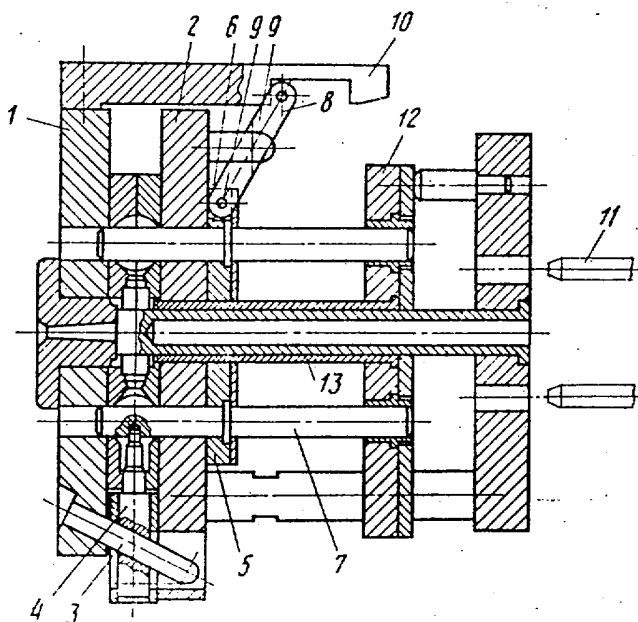
(56) Авторское свидетельство СССР № 395179, кл. В 22 D 17/22, 1972.

Авторское свидетельство СССР № 594968, кл. В 22 D 17/22, 1976.

(54) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

(57) Изобретение относится к литейному производству. Цель изобретения - упроче-

ние конструкции пресс-формы за счет извлечения стержней одновременно на несколько моделей подвижной полуформы. Пресс-форма снабжена дополнительной плитой 5 для извлечения оформляющих стержней 7 одновременно из нескольких моделей, находящихся в неподвижной полуформе 2. Дополнительная плита 5 устанавливается между толкательной плитой 12 и неподвижной полуформой 2, а в ней укреплены жестко оформляющие стержни 7 и подвижно в пазу 6 ее упор в виде оси 9 второго плеча рычага 8. Это позволяет существенно упростить конструкцию пресс-формы и применять ее на автоматах модельных звеньев. 1 ил.



(19) **SU** (11) **1662737 A1**

Изобретение относится к литейному производству, в частности к пресс-формам для получения выплавляемых моделей.

Цель изобретения – упрощение конструкции пресс-формы за счет применения дополнительной плиты для извлечения оформляющих стержней одновременно из нескольких моделей, находящихся в неподвижной полуформе.

На чертеже изображена пресс-форма, разрез.

Пресс-форма содержит подвижную полуформу 1, неподвижную полуформу 2, наклонный штырь 3, боковой стержень 4, дополнительную плиту 5 с пазом 6, в которой жестко закреплены оформляющие стержни 7, рычаг 8, упор 9 его, тягу 10, толкатель автомата 11, толкательную плиту 12, толкатель 13.

Пресс-форма работает следующим образом.

После заливки и выдержки модельного состава подвижная полуформа 1 отходит вместе с подвижной частью автомата. В это время наклонные штыри 3 выводят боковые стержни 4, только после этого тяга 10 начинает взаимодействовать с рычагом 8, который шарнирно закреплен в неподвижной полуформе 2, подхватывая его за плечо, а в это время второе его плечо, размещенное в пазу 3 дополнительной подвижной плиты 5, перемещает ее вместе с жестко закрепленными в ней оформляющими стержнями 7 до тех пор, пока они не выйдут из полости модели. После этого начинают движение толкатель автомата 11, которые упираются в толкательную плиту 12, закрепленный в ней толкатель 13 выталкивает модельное звено из неподвижной полуформы 2.

При закрытии все повторяется последовательно в обратном порядке.

Предлагаемая многоместная пресс-форма за счет одновременного вытягивания оформляющих стержней из модели в противоположную сторону направления выталкивания позволяет одним механизмом получать несколько гнезд моделей, имеющих сферические поверхности, для которых нет возможности применять выталкиватели из-за острой кромки.

Это позволяет существенно упростить конструкцию пресс-формы при получении нескольких моделей в ней и при прямолинейных перемещениях полуформ, плит толкателей и плиты с оформляющими стержнями. Таким образом, не укрупняя габарита пресс-формы, можно увеличить производительность как ручных пресс-форм, так и для унифицированных пресс-форм, применяемых на серийных автоматах модельных звеньев.

#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Пресс-форма для литья по выплавляемым моделям, содержащая подвижную и неподвижную полуформы, толкательную плиту, оформляющие полости модели стержни, и устройство для извлечения оформляющих стержней, выполненное в виде рычага, шарнирно закрепленного в неподвижной полуформе, одно плечо которого выполнено с возможностью взаимодействия с тягой, закрепленной на подвижной полуформе, отличающаяся тем, что, с целью упрощения ее конструкции за счет извлечения стержней одновременно из нескольких моделей подвижной полуформы, она снабжена дополнительной подвижной плитой, установленной между толкательной плитой и неподвижной полуформой, в которой жестко закреплены оформляющие стержни и подвижно в пазу ее упор в виде второго плеча рычага.

Редактор Н. Швыдка

Составитель В. Беляев  
Техред М. Моргентал

Корректор О. Кравцова

Заказ 2223

Тираж 492

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5