

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 44625

Kl. 39 a, 19/05

39a4 1/06

Jan Tykoniewicz

Kąty Wrocławskie, Polska

Głowica do wytwarzania profilowanych wyrobów z tworzyw sztucznych

Patent trwa od dnia 19 października 1959 r.

Stosowane dotychczas głowice do formowania różnych profilowanych wyrobów z tworzyw sztucznych są w swej konstrukcji skomplikowane, a każda głowica może być użyta do produkcji tylko profilowanych wyrobów ściśle określonych.

Głowica według wynalazku może być użyta do formowania wszystkich profilowanych wyrobów dzięki zastosowaniu wkładek profilowych i wymiennych ustników o różnych wymiarach. Głowica ta może mieć wszechstronne zastosowanie tak w wielkich zakładach, jak i w małych warsztatach w zależności od jej wielkości.

Na rysunku fig. 1 przedstawia głowicę do wytwarzania profilowanych wyrobów z tworzyw sztucznych według wynalazku w przekroju podłużnym wzdłuż linii *a—a* na fig. 3 z odkrytymi śrubami w widoku z boku, fig. 2 — wymienny ustnik głowicy w przekroju podłużnym, fig. 3 — rdzeń głowicy w przekroju poprzecznym, fig. 4 — wkretkę formującą z wkładką profilową do wytwarzania włosia

sztucznego w przekroju wzdłuż linii *b—b* na fig. 5, fig. 5 — wkretkę formującą z wkładką profilową do wytwarzania włosia sztucznego w przekroju poprzecznym przez wkładkę profilową, fig. 6 — wkretkę formującą z wkładką profilową do pokrywania drutu płaskiego dwużyłowego w przekroju wzdłuż linii *c—c* na fig. 7, fig. 7 — wkretkę formującą z wkładką profilową do pokrywania tworzywem drutu płaskiego dwużyłowego w przekroju poprzecznym przez wkładkę profilową, fig. 8 — wkretkę formującą z wkładką profilową do wytwarzania rurek w przekroju wzdłuż linii *d—d* na fig. 9 i wreszcie fig. 9 — wkretkę formującą z wkładką profilową do wytwarzania rurek w przekroju poprzecznym przez wkładkę profilową.

Głowica do formowania różnych profilowanych wyrobów posiada korpus, składający się z dwóch cylindrów wydrążonych 2 i 8, połączonych na gwint. Wewnątrz korpusu znajduje się cylinder 7, przymocowany do cylindra 8 korpusu czterema śrubami 5. Do cylindra 7

przymocowany jest czterema śrubami 11 rdzeń 3 w kształcie cylindra pełnego z pięcioma lub więcej otworami na śruby 11 i wkrętki formujące. Wokół rdzenia 3 znajduje się wymienny ustnik 4, przymocowany do cylindra 2 korpusu na gwint. W cylindrze 8 korpusu wmontowana jest rurka zgięta do wprowadzenia do głowicy drutu, kabla, taśm itp. Przy styku połączeniowym głowicy z wylączarką umieszczone jest sito 10 w kształcie krążka metalowego z drobnymi otworami. Na cylindrze 8 korpusu umieszczone jest urządzenie 6 do elektrycznego podgrzewania z automatycznym regulatorem temperatury, a na cylindrze 2 korpusu — chłodnicze wodne urządzenie w odpowiedniej obudowie.

Wymienny ustnik 4 w zależności od grubości jego ścianek reguluje grubość otrzymywanej folii i płyt lub wypełnia przestrzeń między cylindrem 2 korpusu i rdzeniem 3. Sposób regulowania grubości wytwarzanej folii i płyt dokonuje się przez wymianę ustnika z mniejszym lub większym otworem. Rdzeń 3 posiada od pięciu wzwyż otworów na wkrętki formujące 12, 13, 14 etc. i cztery otwory na śruby 11.

Wkrętki formujące są wymienne i mają kształt różny w zależności od wytwarzanych przedmiotów, np. wkrętki formujące 12 — do wytwarzania włosia, wkrętki formujące 13 — do pokrywania drutu płaskiego dwużyłowego, wkrętki formujące 14 — do wytwarzania rurek.

Wkładki profilowe są również wymienne i są wkręcane na gwint we wkrętki formujące i mają kształt różny w zależności od profilu wytwarzanych wyrobów.

Po połączeniu głowicy z wylączarką masa tworzywa sztucznego przechodzi przez sito 10, następnie przez cylinder 7 oraz między cylindrem 7 i cylindrem 8 w kierunku rdzenia 3 i ustnika 4.

W celu pokrycia tworzywem sztucznym drutu, kabla, taśm itp. wprowadza się je do głowicy przez rurkę 9, przeciągając przez cylinder 7 i wkrętkę formującą 13 (fig. 6) z wkładką profilową (fig. 7) w rdzeniu 3.

Zastrzeżenia patentowe

1. Głowica do wytwarzania profilowanych wyrobów z tworzyw sztucznych, zaopatrzona w korpus, znamienna tym, że korpus jej składa się z dwóch wydrążonych cylindrów (2 i 8), połączonych na gwint, przy czym wewnątrz korpusu umieszczony jest cylinder wydrążony (7) przymocowany do cylindra (8) korpusu czterema śrubami (5), a do cylindra (7) przymocowany jest rdzeń (3) z otworami na wkrętki formujące (12, 13, 14), rdzeń zaś (3) jest przymocowany do cylindra (7) czterema śrubami (11), a wokół rdzenia (3) umieszczony jest ustnik (4), przymocowany do cylindra (2) korpusu na gwint, a przez ściankę cylindra (8) korpusu wprowadzona jest zgięta rurka (9), przy styku zaś połączeniowym głowicy z wylączarką umieszczone jest sito (10) w kształcie krążka metalowego, z drobnymi otworami.
2. Głowica według zastrz. 1, znamienna tym, że ustnik (4) oraz wkrętki formujące (12, 13, 14) są wymienne.
3. Głowica według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że we wkrętkach formujących (12, 13, 14) są umieszczone wkładki profilowe do wytwarzania profilowanych wyrobów, np. włosia sztucznego, do pokrywania tworzywem drutu płaskiego dwużyłowego, do wytwarzania rurek.

Jan Tykoniewicz

Fig. 1

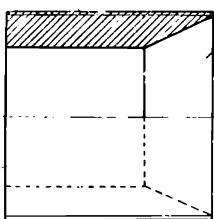
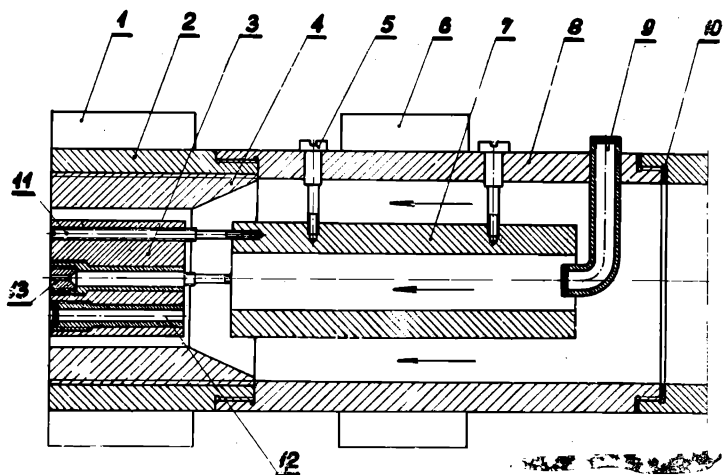


Fig. 2



Fig. 3.

