

RZECZPOSPOLITA
POLSKAUrząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej**(12) OPIS OCHRONNY (19) PL (11) 60903**
(13) Y1
WZORU UŻYTKOWEGO**(21) Numer zgłoszenia: 110169****(51) Intcl⁷:****(22) Data zgłoszenia: 15.10.1999****B26D 1/06**
C03B 37/16**(54)****Głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego****(43)****Zgłoszenie ogłoszono:****23.04.2001 BUP 09/01****(45)****O udzieleniu prawa ochronnego ogłoszono:****30.11.2004 WUP 11/04****(73)****Uprawniony z prawa ochronnego:**Krośnieńskie Huty Szkła KROSNO S.A.,
Krosno, PL**(72)****Twórca wzoru użytkowego:**Dariusz Bania, Krosno, PL
Jan Kosztyła, Wrocanka, PL**(57)**

Głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego

Przedmiotem wzoru użytkowego jest głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego wyposażona w kilka głowic tnących.

W znanych urządzeniach o wielu głowicach tnących umieszczano obok siebie kilka głowic z silnikiem napędowym, na długości taśmy przenośnika sieczki, jak przedstawiono na rysunku polskiego wzoru użytkowego numer 56 286. W znanych ze stosowania urządzeniach do produkcji mat szklanych z ciętego włókna szklanego, głowica zaopatrzona jest w kilka głowic tnących osadzonych na kilku wałkach, umieszczonych w tej samej osi, na szerokości taśmy przenośnika sieczki. W tych urządzeniach napęd na każdą z głowic tnących przenoszony jest indywidualnie przez przekładnię, najczęściej łańcuchową, z dodatkowego wałka napędzanego silnikiem prądu stałego z regulacją obrotów, umieszczonego równolegle do wałków głowic tnących.

Zgodnie z wzorem użytkowym głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego zaopatrzona w układ napędowy, wałki dociskowe, wałki głowic tnących, głowice tnące z nożami tnącymi połączone z częścią wałka o stopniowanej średnicy kształtowymi tarczami obejmującymi noże tnące i stopień wałka, kształtowe tarcze dociskane do siebie i do wałka, charakteryzuje się tym, że ma wałek o stopniowanej średnicy, cztery głowice tnące osadzone na wałku, kształtowe tarcze w postaci pierścienia i nakrętki obejmujące każdą głowicę tnącą i osadzone na stopniu wałka, przy czym każdy stopień wałka złożony jest z części o kształcie stożkowym i części gwintowanej współpracujących z wewnętrzną powierzchnią pierścienia i nakrętki, zaś średnica każdego stopnia wałka, pierścienia i nakrętki jest mniejsza w kierunku końca wałka.

Głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego według wzoru użytkowego umożliwia osadzenie kilku głowic tnących na jednym wałku o stopniowanej średnicy, po dobraniu średnic wewnętrznych nakrętki i pierścienia, co pozwala na uproszczenie konstrukcji wielogłowicowych urządzeń do cięcia włókna i upraszcza konstrukcję przeniesienia napędu z silnika do wszystkich głowic tnących.

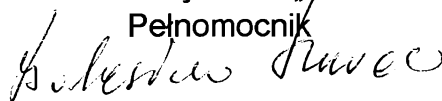
Głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego według wzoru użytkowego jest przedstawiona na załączonym rysunku przedstawiającym przekrój wzdłużny.

Głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego ma wałek 1, cztery głowice tnące 2 osadzone na wałku 1 i układ napędowy 7. Wałek 1 posiada jako jeden ze stopni do osadzenia głowicy tnącej 2, część stożkową 3 i część gwintowaną 4. Głowica tnąca 2 ma kształtowe tarcze w postaci pierścienia 5 i nakrętki 6, które odpowiednio mają od strony wałka 1 kształt stożkowy 8 i gwintu 9. Każdy stopień wałka 1, na którym osadzana jest jedna z czterech głowic tnących 2 oraz część stożkowa pierścienia 5 i nakrętka 6 mają średnicę stopniowo mniejszą w kierunku końca wałka 1, zabezpieczającą możliwość montażu i demontażu wewnętrznych głowic tnących 2 na wałku 1.

Głowica według wzoru użytkowego może być montowana w maszynach do cięcia ciągłego włókna szklanego na sieczkę, maszynach do wytwarzania mat szklanych jako jeden z podzespołów tnących.

Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” SA

Pełnomocnik

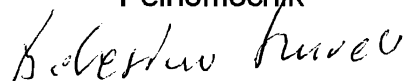


Mgr inż. Bolesław Szurek

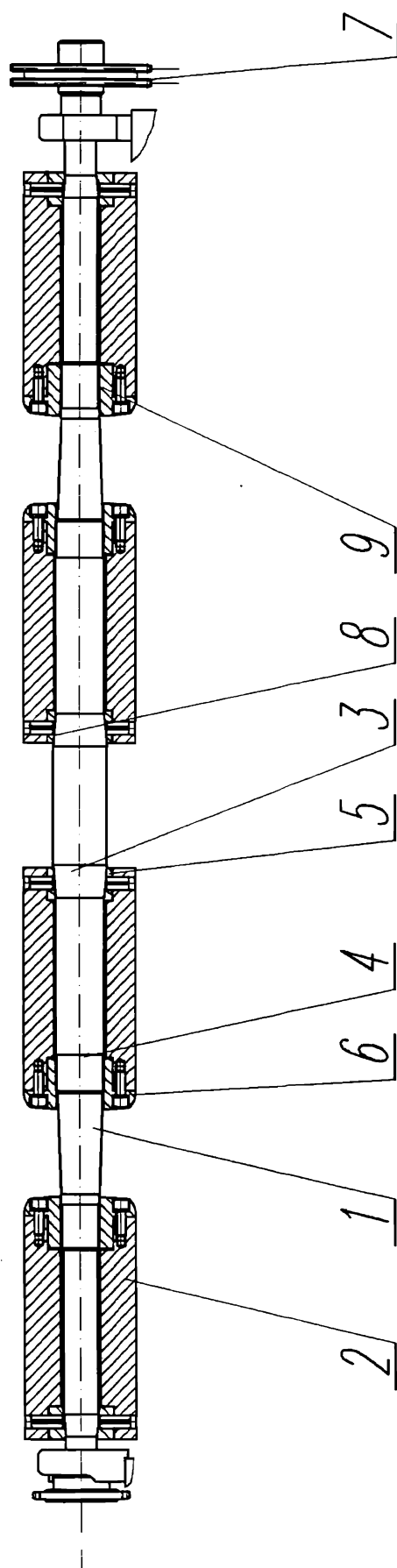
Zastrzeżenie ochronne

Głowica urządzenia do cięcia ciągłego włókna szklanego zaopatrzona w układ napędowy, wałki dociskowe, wałki głowic tnących, głowice tnące z nożami tnącymi połączone z częścią wałka o stopniowanej średnicy kształtowymi tarczami obejmującymi noże tnące i stopień wałka, kształtowe tarcze dociskane do siebie i do wałka, znamionna tym, że ma wałek 1/ o stopniowanej średnicy, cztery głowice tnące 2/ osadzone na wałku 1/, kształtowe tarcze w postaci pierścienia 5/ i nakrętki 6/ obejmujące każdą głowicę tnącą 2/ i osadzone na stopniu wałka 1/, przy czym każdy stopień wałka 1/ złożony jest z części o kształcie stożkowym 3/ i części gwintowanej 4/ współpracujących z wewnętrzną powierzchnią pierścienia 5/ i nakrętki 6/ zaś średnica każdego stopnia wałka 1/, pierścienia 5/ i nakrętki 6/ jest mniejsza w kierunku końca wałka 1/.

Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” SA
Pełnomocnik



Mgr inż. Bolesław Szurek



Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” S.A.

Pełnomocnik

Bolesław Szurek

Mgr inż. Bolesław Szurek

60903
110169