

Opis wydano drukiem dnia 4 października 1963 r.

B23d 24/00


 Urząd Patentowy
 Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 47397

 Kl. 39 a³, 31/00
 Kl. internat. B 29 d

Plastic Textile Accessories Limited

Blackburn, Lancashire, Wielka Brytania

Urządzenie do wytwarzania wyciskanej siatki plastikowej lub wyciskanej plastikowej folii uźebrowanej

Patent trwa od dnia 24 sierpnia 1962 r.

Pierwszeństwo: 29 sierpnia 1961 r. (Wielka Brytania).

Wynalazek dotyczy wytwarzania wyciskanych plastikowych wyrobów w postaci siatki lub w postaci podobnej do siatki, takich jakie zostały na przykład opisane w brytyjskim patencie nr 836555 lub też w postaci folii wyposażonej w żebra na swej powierzchni, również takiej jaka została opisana we wspomnianym wyżej patencie, a także w brytyjskim zgłoszeniu patentowym nr 29946/58.

Przy wyciskaniu siatek plastikowych, siatka lub podobny do siatki wyrób jest wytwarzany za pomocą wyciskania plastiku przez dwa zespoły dysz przedziałniczych zaopatrzonych pomiędzy sobą we wzajemnie stykające się prowadnice ślizgowe, przy czym zespoły te wzajemnie przemieszczają się prostopadłe do kierunku wyciskania do położeń, w których wyloty dysz wyciskających jednego zespołu zbliżają się do położeń wzajemnego pokrywania

się z wylotami dysz wyciskających drugiego zespołu i mijają to położenie w celu wytworzenia węzłów, a następnie wzajemnie oddalają się, zanim znów przejdą do następnego położenia pokrywania się w celu wytworzenia oddzielnych żyłek tworzących siatkę lub oczka. Wyloty dysz wyciskających każdego zespołu dysz mogą być otwarte w stronę sąsiedniego drugiego zespołu, na przykład w postaci otwartych rowków, tak że węzły siatki zostają utworzone jako jedna całość, gdy wyloty dysz zespołów dysz znajdują się w położeniu wzajemnego pokrywania się, natomiast żyłki siatki są tworzone za pomocą rozcinania stanowiących jedną całość węzłów, wówczas gdy wyloty dysz mijają położenie pokrywania się, lub też wyloty dysz wyciskających każdego zespołu dysz mogą stanowić pełne otwory bardzo nieznacznie oddalone od linii dzielącej zespoły dysz, tak że

żyłki siatki są wyciskane w sposób ciągły i są doprowadzane do wzajemnego krzyżującego się zetknięcia, gdy dysze każdego zespołu zbliżają się do położenia pokrywania się i przechodzą poza to położenie, tak że węzły siatki są formowane poza dyszami dzięki zlepianiu się skrzyżowanych żyłek. Poza tym gdy wyloty dysz są otwarte, tak jak to było opisane wyżej i gdy zespoły dysz są wzajemnie oddzielone za pomocą wąskiej pierścieniowej szczeliny, to wówczas wyciskana przez szczelinę rurowa folia jest zaopatrzona w ukośne żebra na każdej swej stronie, tak jak to było opisane we wspomnianych wyżej brytyjskich patentach.

Celem wynalazku jest wytworzenie odmiany urządzenia przeznaczonego do wytwarzania omówioną wyżej sposób wyciskanej plastikowej siatki lub uzebrowanej folii, w którym w przypadku wytwarzania siatki, węzły i żyłki oczek, a w przypadku uzebrowanej folii żebra są formowane z rdzeniem uprzednio uformowanej nitki, przędzy włókienniczej lub giętkiego drutu.

Wynalazek niniejszy dotyczy urządzenia do wytwarzania wyciskanej siatki plastikowej lub wyciskanej plastikowej folii uzebrowanej, które składa się z dwóch zespołów przelotowych dysz przemieszczających się względem siebie prostopadle do kierunku wyciskania, cyklicznie zbliżających się i oddalających się od położenia, w których wyloty dysz przechodzą do położenia wzajemnego pokrywania się i położenie to zmieniają w celu wyciskania siatki lub zeber na uzebrowanej folii, a które odznacza się tym, że kierujące elementy rurkowe są umieszczone osiowo wewnątrz każdego przelotu dyszy i sięgają do tyłu od wspomnianego przelotu i w bok (to jest zasadniczo prostopadle do kierunku wyciskania) w kierunku od stykających się przewodnic ślizgowych pomiędzy tymi dwoma zespołami przelotów dysz, przy czym pewna liczba snowerskich ram natykowych lub cewek jest połączona z każdym zespołem wylotów dysz i jest przemieszczana wraz z nimi w celu dostarczania nitki przędzy włókienniczej lub giętkiego drutu do każdego z kierujących elementów rurkowych, za pomocą których to nitki, przędzy włókienniczej lub giętkich drutów tworzy się rdzeń przeznaczony dla żyłek lub zeber uzebrowanej folii.

Na rysunku fig. 1 jest rzutem z przodu w przekroju jednej postaci urządzenia wyciskającego według niniejszego wynalazku, fig. 2 — miejscowym rzutem z przodu, w przekroju

i w zwiększającej podziałce dysz przedziałniczych pokazanych na fig. 1, fig. 3 — rzutem z dołu dysz przedziałniczych pokazanych na fig. 2, fig. 4 — miejscowym rzutem z przodu, w przekroju i w zwiększającej podziałce, podobnym do pokazanego na fig. 2, ale przedstawiającym odmienną postać dysz przedziałniczych, fig. 5 — rzutem z dołu dysz przedziałniczych, pokazanych na fig. 4, fig. 6 — miejscowym rzutem z przodu, w przekroju i w zwiększającej podziałce, podobnym do pokazanego na fig. 2 i 4, ale przedstawiającym formującą żebra dysze i pierścieniową szczelinę, przeznaczone do wytwarzania uzebrowanej folii według niniejszego wynalazku, fig. 7 — rzutem z dołu dysz przedziałniczych pokazanych na fig. 6, fig. 8 — rzutem aksonometrycznym siatki, wykonanej według niniejszego wynalazku, zaopatrzonej w rdzeń wewnątrz żyłek, fig. 9 — rzutem aksonometrycznym uzebrowanej folii wykonanej według niniejszego wynalazku, zaopatrzonej w rdzenie umieszczone w żebrach.

Realizując wynalazek zgodnie z jednym ze sposobów zastosowanym tytułem przykładu do urządzenia wyciskającego opisanego we wspomnianym już brytyjskim patencie nr 836555, ogólna postać odpowiedniego do tego celu urządzenia zostanie teraz opisana z powołaniem się na fig. 1.

Dwa zaopatrzone w dysze elementy 1 i 2 są zmontowane tak, aby zamykały dolny koniec zasilanej przymusowo plastikiem komory zaopatrującej 3 urządzenia wyciskającego znanego na ogół charakteru, takiego jak przedstawiono na fig. 1. Wewnętrzny element z dyszami 1 jest podobny do krążka i jest przymocowany do stożkowej głowicy 4, osadzonej na wydrążonym wale 5, który przechodzi przez komorę zaopatrującą 3 i wychodzi przez zbieżny korek 6 swym końcem oddalonym od dysz przedziałniczych. Korek 6 ma na swym obwodzie wybrania w postaci dwóch średnicowo przeciwnych, rozprowadzających plastik przewodów, z których przewód 6a jest pokazany na fig. 1 i które to przewody łączą się w miejscu 6c, na przeciw dostarczającego plastik otworu 7, który zaopatrywany jest w plastik z odpowiedniego źródła poprzez wyciskający ślimak 8. Przewody, z których jeden oznaczony jest odnośnikiem 6a, rozszerzają się w kierunku komory 3, ażeby rozprowadzać plastik dokoła wejścia do tej komory. Wał 5 przechodzi przez łożysko wzdlużne 9 i jest osiowo unieruchomiony z możliwością nastawiania go za pomocą nakrętki

10 i przeciwnakrętki 10a. W celu wprowadzenia w ruch wewnętrzny elementu z dyszami 1, wał 5 musi być napędzany za pomocą koła łańcuchowego 11 i łańcucha 11a od dowolnego nadającego się do tego celu źródła mocy lub można zastosować dowolne inne odpowiednie elementy dla wprowadzania w ruch tego wału.

Zewnętrzny element z dyszami 2 ma kształt pierścienia, jest umieszczony dokoła wewnętrznego elementu z dyszami 1, oraz jest zamontowany w sposób umożliwiający zdejmowanie go z elementu nośnego 12, który jednocześnie służy jako zewnętrzna obudowa dolnej części komory 3. Element ten może być częścią stałą, jeżeli zewnętrzny element z dyszami 2 ma być nieruchomy. Jeżeli jednakże zewnętrzny element z dyszami 2 ma się obracać, to element nośny 12 musi być osadzony na łożyskach, tak jak to jest przedstawione na rysunku, zamontowanych na zewnętrznej dwuczęściowej obudowie 13 urządzenia. Obudowa 13 może być zaopatrzona w elektryczne ogrzewające elementy 13a, a w ogóle całe urządzenie może być, jeśli trzeba, zaopatrzone w ogrzewanie. Łożyska dla elementu 12 są najkorzystniej wzdłużnymi stożkowymi łożyskami wałeczkowymi, takimi jakie zostały pokazane na fig. 1. W celu obracania zewnętrznego elementu z dyszami 2 oraz elementu nośnego 12, może być zastosowany napęd łańcuchowy 12b lub też ruch obrotowy może być nadawany za pomocą dowolnych innych nadających się do tego celu elementów napędowych z odpowiedniego źródła mocy.

Przylegające powierzchnie obwodowe tych dwóch elementów z dyszami 1 i 2 są dokładnie wzajemnie dotarte w celu uzyskania ślizgowych powierzchni prowadzących 14, które kierują i utrzymują podczas ruchu dokładne wzajemne położenie dysz przedziałniczych umieszczonych na tych elementach, oraz w celu zapewnienia dostarczania plastiku z komory 3 do dysz (które zostaną opisane dalej) elementów z dyszami 1 i 2, przy czym przewody zasilające (które zostaną opisane dalej) są wyrobione w ślizgowych powierzchniach prowadzących 14 lub przechodzą przez te powierzchnie. Chociaż dotarte ślizgowe powierzchnie prowadzące mogłyby być powierzchniami walcowymi, to najkorzystniej jest gdy mają one kształt ściętego stożka z mniejszą podstawą tego stożka, umieszczoną od strony źródła dostarczającego plastik, lub alternatywnie w razie potrzeby zbieżność powierzchni stożkowych może mieć kierunek odwrotny, tak że ciśnienie w ko-

morze zasilającej służy wówczas do utrzymywania ścisłego wzajemnego przylegania ślizgowych elementów z dyszami 1 i 2.

Obydwa elementy z dyszami mogą być połączone w sposób umożliwiający demontowanie ze swymi elementami nośnymi, jak to jest pokazane na fig. 1 (odnośnie elementu z dyszami 2), ażeby mogły być one wymieniane na inne elementy z dyszami, zaopatrzone w inny układ dysz lub inne ich wymiary.

Opisane wyżej urządzenie może być stosowane do wytwarzania: a) sieci lub siatki wyciskanej jako całość, lub b) folii zaopatrzonej w stanowiące z nią jedną całość żebra lub uźebrowanie, na jednej lub obydwóch jej stronach. W tym celu elementy z dyszami 1 i 2, dodatkowo do zaopatrzonych w przewody powierzchni ślizgowych 14, zawierają również niezbędne dysze uformowane lub wykonane odpowiednio do wymaganych wyrobów: siatki lub folii, co zostanie opisane dalej.

Rozpatrując dysze przedziałnicze elementów z dyszami: wewnętrznego i zewnętrznego 1 i 2, przedstawione w zwiększającej podziałce na fig. 2—7, widoczne jest, że wewnętrzny element z dyszami 1 zaopatrzony jest na obwodzie w kołnierz 15, wystający w kierunku wyciskania, którego zewnętrzna powierzchnia obwodowa tworzy jedną powierzchnię stykających się prowadnic ślizgowych 14 pomiędzy tymi dwoma elementami z dyszami, i poprzez które to powierzchnie lub w pobliżu których to powierzchni zostają uformowane przewody zasilające 16 i właściwe dysze przedziałnicze 17 wewnętrznego zespołu tych dysz. Wewnętrzna strona 18 obwodowego kołnierza 15 zwrócona jest w kierunku osi wewnętrznego elementu z dyszami.

Zewnętrzny element z dyszami 2 ma wewnętrzną stronę, która tworzy zewnętrzną powierzchnię stykających się prowadnic ślizgowych 14 pomiędzy tymi dwoma elementami z dyszami i poprzez którą to stronę lub w pobliżu której to strony są uformowane przewody zasilające 19 i właściwe dysze 20 zewnętrznego zespołu dysz przedziałniczych. Zewnętrzna strona 21 zewnętrznego elementu z dyszami 2 odwrócona jest od osi elementów z dyszami.

W celu umożliwienia wprowadzenia materiału rdzenia, oznaczonego liczbą 22, na przykład nitki, przędzy włókienniczej lub giętkiego drutu do wewnątrz siatki lub uźebrowanej folii w czasie wyciskania, kierujące elementy rurkowe 23, 24 są umieszczone osiowo w każdym

przelocie dysz 17 i 20. Kierujące elementy rurkowe 23 dla dysz 17 wewnętrznego elementu z dyszami sięgają osiowo do tyłu od ich wylotów, a następnie każdy z nich jest zgięty w celu ułożenia się prostopadle do osi przelotu dyszy i promieniowo do wewnątrz w kierunku osi wewnętrznego elementu z dyszami, ażeby zakończyć się na wewnętrznej stronie 18 obwodowego kołnierza 15 wewnętrznego elementu z dyszami 1, przy czym wylot 23a kierujących elementów rurkowych najkorzystniej gdy jest rozszerzony.

Wewnętrzny element z dyszami 1 jest osadzony na centralnym wale 5, który służy do przytrzymywania, a jeśli trzeba do obracania tego elementu z dyszami, a sam wał 5 ma osiowe przewiercenie 5a w celu stworzenia przelotu, poprzez który jest prowadzony rdzeń (na przykład nitka, przedza włókiennicza lub giętkie druty) do kierujących elementów rurkowych 23, przy czym żyłki wychodzące promieniowo z otwartego końca przewiercenia wału przechodzą promieniowo do rozstawionych na obwodzie kierujących elementów rurkowych 23. Otwarty koniec 24a przewiercenia 5a wału jest rozszerzony w celu zapewnienia gładkiej powierzchni oporowej dla zmiany kierunku żyłek rdzenia 22a.

Materiał rdzenia 22a dla wewnętrznych dysz 17 jest najkorzystniej dostarczany z ram natykowych, cewek lub elementów podobnych 30, osadzonych na konstrukcji 31 umieszczonej na centralnym wale 5 przy lub w pobliżu końca przewiercenia 5a, oddalonego od wewnętrznego elementu z dyszami, przy czym materiał rdzenia 22a jest prowadzony z ram natykowych, cewek lub elementów podobnych 30 do przewiercenia 5a wału.

Każdy z prowadzących elementów rurkowych 24 dla dysz 20 zewnętrznego elementu z dyszami 2 sięga osiowo do tyłu od każdego z ich wylotów, a następnie jest zgięty w celu przejścia prostopadle do osi przelotu dyszy i promieniowo w kierunku na zewnątrz od osi pierścieniowego zewnętrznego elementu z dyszami, 2. Każdy kierujący element rurkowy kończy się na zewnętrznej stronie zewnętrznego pierścieniowego elementu z dyszami, przy czym wylot 33 kierujących elementów rurkowych 24 najkorzystniej gdy jest rozszerzony.

Materiał rdzenia 22 dla zewnętrznego elementu z dyszami 2 jest najkorzystniej zaopatrywany z ram natykowych, cewek lub elementów podobnych 34 osadzonych na konstrukcji

35 umieszczonej na elementach przytrzymujących zewnętrzny element z dyszami 2, a materiał rdzenia przychodzący z ram natykowych, cewek lub elementów podobnych 34 jest prowadzony promieniowo do wewnątrz niego, do kierujących elementów rurkowych 24 zewnętrznego elementu z dyszami 2.

Elementy z dyszami 1, 2 są najkorzystniej uformowane w taki sposób, aby miały pierścieniowy zbiornik 28 pomiędzy stykającymi się prowadzącymi powierzchniami ślizgowymi 14 elementów z dyszami i pośrodku pomiędzy główną komorą dostarczającą plastyk a przelotami dysz 17, 20, jak to zostało opisane w zgłoszeniu brytyjskim nr 10863/59. Wygięcie kierujących elementów rurkowych 22, 24 od przebiegających osiowo wylotów dysz 17, 20 w celu przejścia prostopadle do nich jest najkorzystniej umieszczone w przestrzeni, utworzonej przez pierścieniowy zbiornik 28.

Opisane wyżej elementy, przeznaczone do wprowadzania materiału rdzenia 22 do dysz 17, 20 elementów z dyszami 1, 2 mogą być zastosowane do wytwarzania siatki z rdzeniem (fig. 8), jak to jest pokazane, szczegółowo na fig. 2—5, lub do wytwarzania uźebrowanej folii, żebra której zaopatrzone są w rdzeń (fig. 9), jak to jest pokazane szczegółowo na fig. 6 i 7.

W postaci przeznaczonej do wytwarzania siatki z rdzeniem, przedstawionej na fig. 2 i 3, dysze 17, 20 mają przeloty 35 i 36 (fig. 3), które są otwarte od strony stykających się prowadzących powierzchni ślizgowych 14, tak że gdy przeloty 35 jednego zespołu dysz pokrywają się z przelotami 36 drugiego zespołu dysz, wyciskane zostają stanowiące jedną całość węzły 40 siatki (fig. 8), które to węzły zostają następnie rozcinane na żyłki 41 siatki (fig. 8), wówczas gdy przeloty 35, 36 odchodzą od położenia pokrywania się, na przykład jak to było opisane w wymienionym już wyżej brytyjskim patencie nr 836555.

Alternatywnie, zaopatrzona w rdzeń siatka może być wytwarzana za pomocą dysz 17, 20 przedstawionych na fig. 4 i 5, w których przeloty 37 jednego zespołu dysz i przeloty 38 drugiego zespołu dysz są oddalone od stykających się prowadzących powierzchni ślizgowych 14, tak że żyłki siatki z rdzeniem są wyciskane w sposób ciągły, ale wówczas gdy przeloty 37 jednego zespołu dysz mijają przeloty 38 drugiego zespołu dysz, żyłki wzajemnie krzyżują się i przylepiają do siebie w celu utworzenia węzłów siatki.

W celu wytwarzania uźebrowanej folii (fig. 9), zaopatrzonej w powierzchniowe żebra 44 po każdej stronie folii 45, dysze (fig. 6 i 7) zawierają pierścieniową formującą folię szczelinę 46 i zespół otwartych z boku formujących żebra dysz 47 i 48 tak, jak to było wspomniane w brytyjskim zgłoszeniu patentowym nr 29946/58.

Gdy rozpoczyna się wyciskanie plastiku przy względnym obracaniu się elementów z dyszami 1 i 2, elementy wyciągające (nie pokazane na rysunku) przeznaczone dla wyciskanej siatki lub uźebrowanej folii wyciągają także materiał rdzenia 22 poprzez elementy kierujące 23, 24 z taką samą prędkością liniową jak prędkość wyciskania, ażeby wytwarzać strukturę siatkową, której plastikowe żyłki 41 i węzły 40 są wskutek tego zaopatrzone w rdzeń z nitki, przędzy włókienniczej lub materiału podobnego 22, lub w przypadku uźebrowanej folii (fig. 9) — strukturę foliową 45, zaopatrzoną w żebra 44 na każdej swej stronie, które to żebra są zaopatrzone w rdzeń z nitki, przędzy włókienniczej lub materiału podobnego 22.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do wytwarzania wyciskanej siatki plastikowej lub wyciskanej plastikowej folii uźebrowanej, zawierające dwa zespoły przelotów dysz, które przemieszczają się względem siebie, prostopadle do kierunku wyciskania, cyklicznie zbliżając się i oddalając od położenia, w których wyloty dysz przechodzą do położenia pokrywania się i położenie to opuszczają, w celu wyciskania siatki lub żeber na uźebrowanej folii, znamienne tym, że kierujące elementy rurkowe są umieszczone osiowo wewnątrz każdego przelotu dyszy i sięgają do tyłu w stosunku do kierunku wyciskania, a następnie w bok w kierunku od przewodnic ślizgowych pomiędzy tymi dwoma zespołami wylotów dysz, przy czym pewna liczba ram natykowych lub cewek jest połączona z każdym zespołem przelotów dysz i jest przemieszczana wraz z nimi w celu dostarczania nitki, przędzy włókienniczej lub giętkiego drutu do każdego z kierujących elementów rurkowych, ażeby z tych nitki, przędzy włókienniczej lub giętkiego drutu utworzyć rdzeń dla żyłek siatki lub żeber uźebrowanej folii.
2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że przeloty dysz każdego zespołu są otwarte

na swych wzajemnie przylegających stronach, tak że gdy przeloty dysz jednego zespołu pokrywają się z przelotami dysz drugiego zespołu, to wówczas tworzy się jeden wspólny przelot w celu utworzenia węzła siatki, zaopatrzonego w dwa wzajemnie oddalone rdzenie przechodzące wzdłuż poprzez niego.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że przeloty dysz każdego zespołu są pełnymi przelotami nieznacznie oddalonymi od przewodnic ślizgowych pomiędzy dwoma zespołami przelotów dysz i są zasilane przez przewody pochylone wzajemnie ku sobie w stronę wyciskania, przy czym układ ten jest taki, że przeloty dysz każdego zespołu wyciskają żyłki z rdzeniem, które krzyżują się i wzajemnie przylepiają, gdy przeloty każdego zespołu mijają się w celu utworzenia węzłów siatki, a każdy z tych węzłów zaopatrzony jest w dwa wzajemnie oddalone rdzenie przebiegające przez nie.
4. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że dwa zespoły otwartych z boku przelotów dysz są wzajemnie oddzielone za pomocą szczeliny, przez którą wyciska się folię, przy czym przeloty dysz tworzą żebra na każdej powierzchni folii, tak że żebra na każdej stronie folii są wzajemnie równoległe, natomiast żebra na jednej stronie są nachylone w stosunku do żeber na drugiej stronie tej folii.
5. Urządzenie według zastrz. 1—4, znamienne tym, że zespoły przelotów dysz są umieszczone na współśrodkowych kołach i obracają się względem siebie w celu stworzenia cyklicznego ruchu przelotów zbliżającego je do położenia wzajemnego pokrywania się i następnie oddalającego od tego położenia, a ramy natykowe lub cewki dostarczające nitkę, przędzy włókienniczą lub giętki drut do przelotów dysz są również umieszczone współśrodkowo z przelotami dysz, przy czym ramy natykowe lub cewki związane z każdym zespołem przelotów dysz poruszają się z tą samą prędkością kątową co związane z nimi przeloty dysz.
6. Urządzenie według zastrz. 1—5, znamienne tym, że każdy kierujący element rurkowy zawiera sztywną rurkę o małym przelocie, zamocowaną swą skierowaną na bok częścią w elemencie, w którym są uformowane przeloty dysz, tak że jej pozostała część

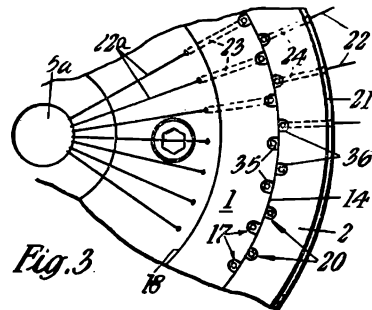
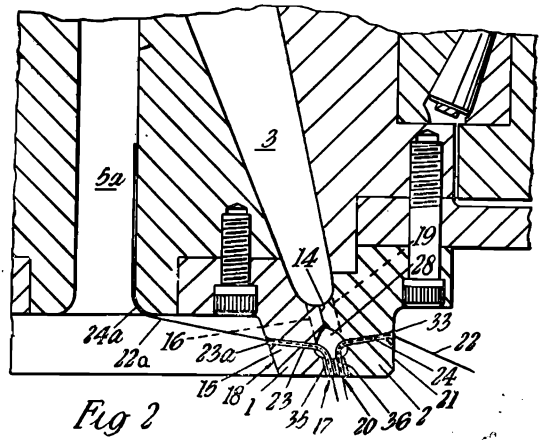
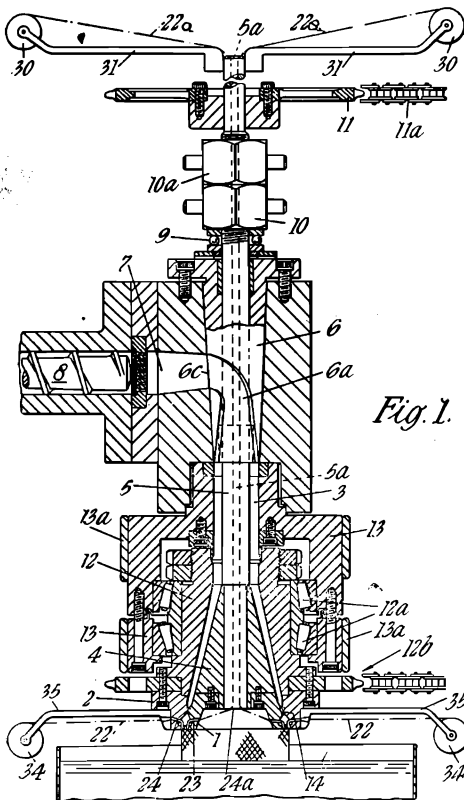
wystaje do przynależnego przelotu dyszy i znajduje się w jego osi.

7. Urządzenie według zastrz. 5, znamienne tym, że przeloty dysz każdego zespołu są uformowane w kołowym elemencie z dyszami w jego pierścieniowym kołnierzu lub na jego pierścieniowym kołnierzu, zaopatrzonym w wewnętrzną i zewnętrzną powierzchnię obwodową, przy czym zewnętrzna powierzchnia wewnętrznego elementu z dyszami i wewnętrzna powierzchnia zewnętrznego elementu z dyszami tworzą razem prowadnicę ślizgową pomiędzy tymi dwoma zespołami przelotów dysz, a kierujące elementy rurkowe wewnętrznego elementu z dyszami mają wylot na wewnętrznej powierzchni jego kołnierza, a kierujące elementy rurkowe zewnętrznego elementu z dyszami mają wylot na zewnętrznej powierzchni jego kołnierza.
8. Urządzenie według zastrz. 7, znamienne tym, że nitka, przędza włókiennicza lub giętki drut dla wewnętrznego zespołu przelotów dysz są prowadzone do ich kierujących elementów rurkowych przez kierujący otwór umieszczony w osi wewnętrznego elementu z dyszami.
9. Urządzenie do wytwarzania wyciskanej siatki

ki plastikowej zawierające dwa zespoły przelotów dysz, które przemieszczają się względem siebie prostopadle do kierunku wyciskania, cyklicznie zbliżając się i oddalając od położenia, w których wyloty dysz przechodzą do położenia pokrywania się i położenie to opuszczają, w celu wyciskania siatki, znamienne tym, że kierujące elementy rurkowe są umieszczone osiowo wewnątrz każdego wylotu dyszy i sięgają do tyłu w stosunku do kierunku wyciskania, a następnie w bok w kierunku od prowadnic ślizgowych pomiędzy tymi dwoma zespołami przelotów dysz, przy czym pewna liczba ram natykowych lub cewek jest połączona z każdym zespołem przelotów dysz i jest przemieszczana wraz z nimi w celu dostarczania nitki, przędzy włókienniczej lub giętkiego drutu do każdego z kierujących elementów rurkowych, ażeby nitki, przędza włókiennicza lub giętkie druty utworzyły rdzeń dla żyłek siatki.

Plastic Textile Accessories
Limited

Zastępca: mgr inż. Adolf Towpik
rzecznik patentowy



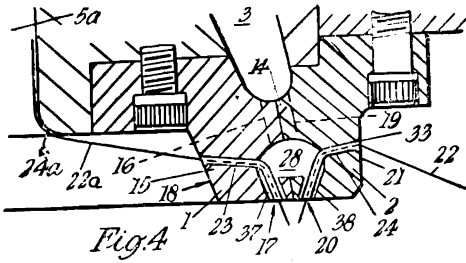


Fig. 4

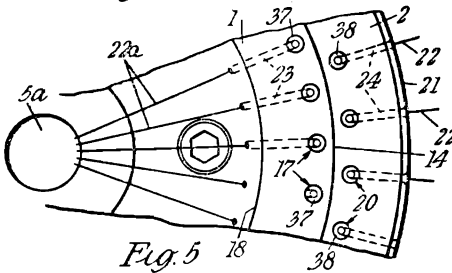


Fig. 5

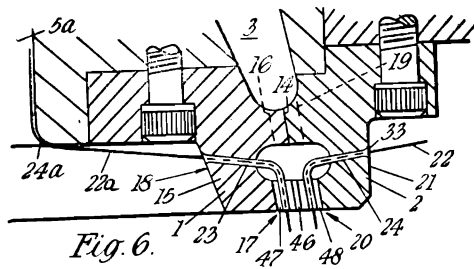


Fig. 6

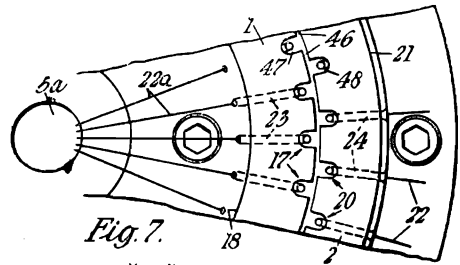


Fig. 7

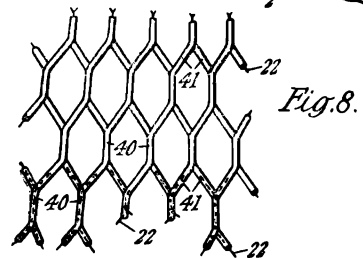


Fig. 8

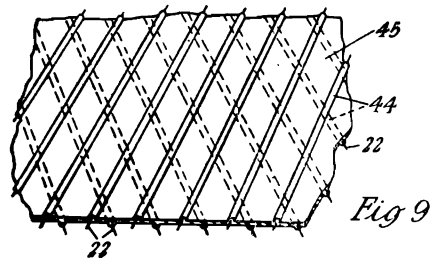


Fig. 9