

(19) DANMARK



(12) FREMLÆGGELSESSKRIFT (11) 146501 B



DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENEN

(21) Patentansøgning nr.: 3565/81

(51) Int.Cl.³: B 29 C 27/00
B 65 D 25/32

(22) Indleveringsdag: 11 aug 1981

(41) Alm. tilgængelig: 12 feb 1983

(44) Fremlagt: 24 okt 1983

(86) International ansøgning nr.: -

(30) Prioritet: -

(71) Ansøger: *SUPERFOS EMBALLAGE A/S; Vipperød, DK.

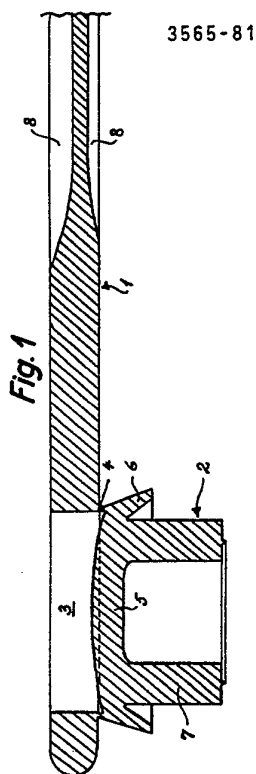
(72) Opfinder: Helge Dreyer *Jørgensen; DK.

(74) Fuldmægtig: Ingeniørfirmaet Budde, Schou & Co

(54) Hank til en bøtte af plast og fremgangsmåde til
montering af hanken

(57) Sammendrag:

En hank (1) til en bøtte af plast er støbt ud i et stykke med en fastgørelsesknap (2), med hvilken den er forbundet gennem en støbefinne (4). Fastgørelsesknappen (2) har et hoved (5) med en skråt udadrettet, elastisk eftergivelig flange (6) og et skaft (7). Når hanken skal monteres på en bøtte forbindes den frie ende af skaftet (7) til bøjteveggen, fortrinsvis ved ultralydsvejsning, og hanken (1) presses ind mod væggen, hvorved hovedet (5) trykkes gennem et hul (3) i hanken, som derefter er drejeligt lejret om skaftet (7), medens flangen (6) fungerer som en modhage, der hindrer at hanken falder af. Ved den samtidige støbning af hank og fastgørelsesknap undgås kerner med sideudtræk i støbeformen, og montering af fastgørelsesknap og hank sker på simpel måde i én arbejdsgang.



DK 146501 B

0

Opfindelsen angår en hank til en bøjte af plast, især en cylindrisk bøjte til maling og tilsvarende bøjter samt en fremgangsmåde til montering af hanken på en bøjte.

5

Hanke til tætlukskelige bøjter forbindes i reglen drejeligt med bøjteveggen ved to diametralt overfor hinanden liggende steder ved hjælp af fra hankenderne indad fremspringende tappe, som griber ind i på væggen udstøbte eller påsvejste øjer, eller ved hjælp af fra bøjteveggen udragende tappe, som griber ind i huller i hanken. Udformningen eller monteringen af øjerne eller tappene på væggen komplicerer imidlertid fremstillingen af bøjterne væsentligt, og desuden kan sådanne fra bøjteveggen fremspringende dele være i vejen ved stabling af bøjterne eller under bøjternes fremføring f.eks. i et påfyldningsanlæg. Fremstilling af plasthanke med fast sidende fastgørelsesknapper fordyrer støbningen, idet støbformen må forsynes med i sideretningen udtrækskelige kerner. Anvendelse af særskilte tappe eller fastgørelsesknapper, der virker som drejetappe for hanken og fastgøres på bøjteveggen, er tidsrøvende og medfører vanskeligheder ved at holde styr på løse knapper og hanke under montage.

Formålet med opfindelsen er at overvinde de nævnte ulemper ved kendte hanke, og dette er ifølge opfindelsen opnået ved, at hanken ved hver ende er forsynet med en fastgørelsesknap, som er støbt ud i ét stykke med hanken, idet en eller flere tynde støbefinner forbinder periferikanten af et gennemgående hul i hanken med omkredsen af et hoved, der har sådanne dimensioner, at det under deformation kan presses gennem hullet, hvorhos hovedet på sin bort fra hanken vendende side har et skaft og et modhagelignende parti.

Hanken og fastgørelsesknappen kan støbes samtidigt uden brug af sideudtræk i formen, og den af indløbet eller indløbene mellem formhulrummene for henholdsvis hank og fastgørelsesknap dannede tynde rundtgående finne eller eventuelt

35

0

et antal f.eks. tre tynde, af hvert sit indløb dannede flige, danner forbindelsesbroer, som kan brydes når knappen senere fastgøres på beholderen fortrinsvis ved ultralyd-svejsning. Når knappen er fastgjort, presses

5 hanken ind over partiet, der virker som modhage, og som forhindrer at hanken falder af. Ved denne fremgangsmåde sker montagen af fastgørelsesknap og hank hurtigt i én enkelt arbejdsgang.

Fastgørelsesknappens hoved kan ifølge opfindelsen

10 være udformet med en skørtlignende perifer eftergivelig flange, der strækker sig skråt udad fra skaftet og danner det modhagelignende parti. Denne flange sikrer en effektiv fastholdelse af hanken under brug.

Opfindelsen angår endvidere en fremgangsmåde til

15 montering af en hank af den her omhandlede konstruktion. Denne fremgangsmåde er ejendommelig ved det i krav 3 angivne.

Opfindelsen forklares nærmere i det følgende i forbindelse med tegningen, hvor

20 fig. 1 viser et længdesnit gennem den ene ende af en udførelsesform for hankene i følge opfindelsen i forstørret billede,

fig. 2 og 3 hanken henholdsvis set ovenfra og i et længdesnit.

25 På tegningen er en hank 1 vist i umonteret tilstand, hvor den sammen med en fastgørelsesknap 2 danner en ud i ét stykke støbt enhed. Hanken har ved hver ende et gennemgående hul 3, ved hvis periferikant der findes en af indløbet mellem formhulrummene for hank og fastgørelses-

30 knap dannet tynd støbefinne 4. Forbindelsen mellem hanken og fastgørelsesknappen kan eventuelt udgøres af et antal, f.eks. tre, finner, som er dannet af et tilsvarende antal særskilte indløb mellem formhulrummene.

Hver fastgørelsesknap 2 består af et hoved 5,

35 der langs sin omkreds har en skråt udad rettet, skørtlignende flange 6 med en udvendig diameter, som er større end diameteren af hullet 3. Fastgørelsesknappen 2 har endvidere

0

et rørformet skaft 7. Mellem enderne af hanken 1 findes i den viste udførelsesform fordybninger 8, der forøger hankens bøjelighed.

5 Når hanken 1 skal monteres på en beholder, f.eks. en cylindrisk bøtte til maling, bøjes den således, at skafterne 7 føres ind mod diametralt modsat liggende steder af bøttevæggen, til hvilken deres fri ender fastgøres, fortrinsvis ved ultralyd-svejsning. Under eller umiddelbart efter denne fastgørelsesproces presses hanken videre ind mod bøtten, 10 hvorved støbefinnen brydes og hovedet 5 trykkes gennem hullet 3, der herefter er lejret om skaftet 7, der nu fungerer som drejetap for hanken. Flangen 6 virker som en modhage, der forhindrer at hanken går løs fra bøtten.

0

P a t e n t k r a v .

1. Hank (1) til en bøjte af plast, k e n d e -
t e g n e t ved, at den ved hver ende er forsynet med
5 en fastgørelsesknap (2), som er støbt ud i ét stykke med
hanken, idet en eller flere tynde støbefinner (4) for-
binder periferikanten af et gennemgående hul (3) i hanken
med omkredsen af et hoved (5), der har sådanne dimensioner,
10 at det under deformation kan presses gennem hullet (3), hvilket
hoved på sin bort fra hanken vendende side har et skaft (7)
og et modhagelignende parti (6).

2. Hank ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t
ved, at hovedet (5) langs sin omkreds har en skørtlignende,
elastisk eftergivelig flange (6), der strækker sig skråt udad
15 fra skaftet (7) og danner det modhagelignende parti.

3. Fremgangsmåde til montering af en hank ifølge
krav 1-2 på en plastbøjte, k e n d e t e g n e t ved, at
de fri ender af fastgørelsesknappernes skaft (7) ved
ultralydsvejsning, limning eller på tilsvarende måde fast-
20 gøres til bøttens yderside på diametralt modstående punk-
ter, og at hankenderne presses således radialt indad mod
bøtten, at de tynde støbefinner (4) brydes, og hullernes
(3) periferikanter føres ind forbi partiet (6), der dan-
ner modhage.

Fremdragne publikationer:

Fig. 1

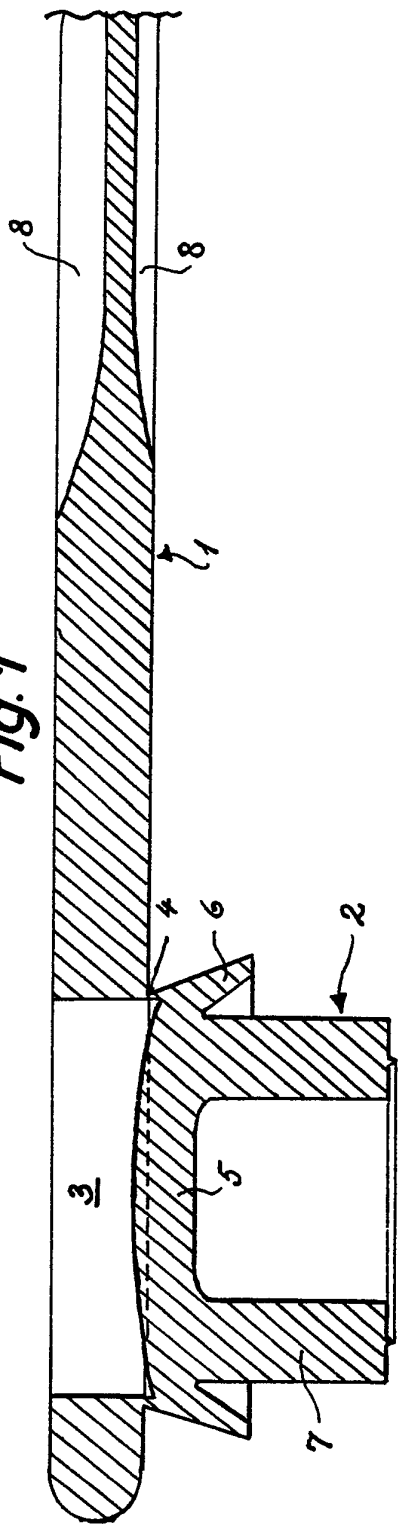


Fig. 2

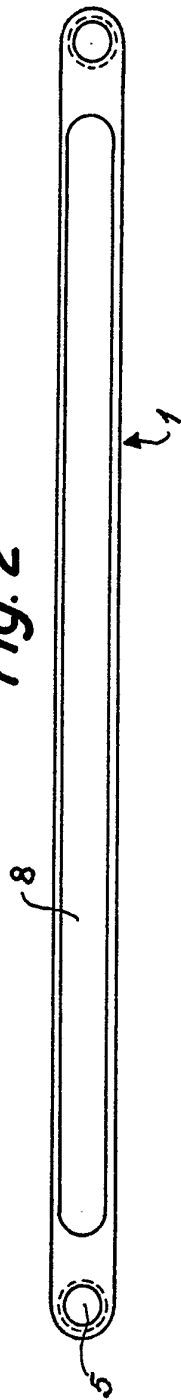


Fig. 3

