

(19) DANMARK



(12) PATENTANSØGNING (10) DK 2176/89 A

Patentdirektoratet

-
- (21) Patentansøgning nr. : 2176/89 (51) Int. Cl. 4: B 29 C 47/90
(22) Indleveringsdag:.... 03 maj 1989
(24) Løbedag:..... 22 maj 1985
(41) Alm. tilgængelig:.... 03 maj 1989
(62) Stamansøgningsnummer:..... 2269/85
(86) International ansøgning nr. :... PCT/NO84/00035
(86) International indleveringsdag: 18 sep 1984
(85) Videreførselsdag: 03 maj 1989
(30) Prioritet: 23 sep 1983 NO 833433
(71) Ansøger: A/S *Sønnichsen Rørvalseverket, Sandakerveien 116; 0483 Oslo, NO
(72) Opfinder: Per *Bøen, Vassholmen; 1335 Snarøya, NO
(74) Fuldmægtig: Dansk Patent Kontor A/S, H. C. Ørstedsvej 70, 1879, Fr.berg. C.

-
- (54) Ekstruderingsaggregat
(57) Sammendrag

2176-89

Et ekstruderingsaggregat (1) til ekstrudering af runde, cylindriske plastrør med en glat indervæg og en med ribber eller forhøjninger udformet ydervæg omfatter en fødesnegl (2) til transporterering og blødgøring af plastmaterialet (4) og en ringformet dyse med central dorn (6). Dornen danner en cylindrisk, koaksial forlængelse af fødesneglen. Dysens formedel (8) er udformet med en eller flere parallelle skrueskårne riller (14) med skruelinien forløbende i sneglens og dornens omdrejningsretning, og formedelen (8) er forsynet med en smøreenhed (17) til smøring af formedelens overflade. En kalibreringsenhed (27) med skrueskårne riller (28) er tilvejebragt nedstrøms fra den ringformede dyse. Smøreenheden (17) omfatter spalter (21) mellem den ydre formvægdel, hvilke dele er bevægelige i forhold til hinanden til justering af spaltebredden. Spalten eller spalterne er tilsluttet en smøremiddelskilde (19), som tilfører smøremiddel under tryk. De bevægelige dele kan omfatte ringformede skiver (20). De radiale endeflader på skiverne (20) har ru overflade. Smøreenhederne er placeret ved et dyseafsnit med jævn, ringformet formeoverflade og er anbragt opstrøms fra delen med skrueskårne riller. Rillerne (28) i kalibreringsenheden (27) har en større aksial bredde end ribberne, som dannes på røret af formeværktøjet (8). Rillerne (28) har også højere radial høj-

Fortsættes

de end ribberne (15) på røret (16). Rillerne (28) i kalibreringsenheden (27) modtager en direkte tilførsel af kølevæske gennem en eller flere spalter (20) i kalibreringsmuffen. Dornens (6) frie ende strækker sig udadtil forbi enden af kalibreringsenheden (27), og dornens endestykke (6') er fortrinsvis svagt konusformet.

