



SUOMI-FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan	973175
(51) Kv.lk.6 - Int.kl.6	
B 29C 47/88	
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag	31.07.97
(24) Alkupäivä - Löpdag	29.01.96
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig	30.09.97
(86) Kv. hakemus - Int. ansökan	PCT/NL96/00044
(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet	
01.02.95 NL 9500182 P	

(71) Hakija - Sökande

1. Wavin B.V., Stationsplein 3, 8011 CW Zwolle, Netherlands, (NL)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Prenger, Jan Hendrik, Lageweg 2, 7772 SZ Hardengerg, Netherlands, (NL)
2. Visscher, Jan, Dedemsvaartseweg N. 92, 7775 AK Lutten, Netherlands, (NL)

(74) Asiamies - Ombud: Berggren Oy Ab, Jaakonkatu 3 A, 00100 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä termoplastisen putkimaisen profiilin valmistamiseksi ja menetelmässä käytetty sisäinen jäähdytysyksikkö
Förfarande för framställning av en termoplastisk rörprofil och en intern kylenhet använd i förfarandet

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmä putkimaisen muotokappaleen (7) valmistamiseksi lämpömuovautuvasta materiaalista, jossa menetelmässä putkimainen muotokappale (7) ekstrudoidaan käyttäen ekstruuderia (1), ekstruuderista ulos tulevaa putkimaista muotokappaletta (7) jäähdytetään ulkoisesti (3) ja sisäisesti (5) ekstruuderin (1) jälkeen vastaavasti ulkoisella jäähdytysyksiköllä (3) ja sisäisellä jäähdytysyksiköllä (5), joka on asennettu ekstruuderin (1), ja jossa menetelmässä tähän jäähdytettyyn putkimaiseen muotokappaleeseen (7) kohdistetaan venyttävää voimaa jäähdytysyksikköjen jälkeen vetävän välineen (4) avulla. Kun putkimaisen muotokappaleen (7) tuotanto käynnistetään saattamalla ekstruuderin (1) toimimaan, niin sisäistä jäähdytysyksikköä (5) ei käytetä, ja kun venyttävä voima kohdistetaan ekstrudoituun ja ulkoisesti jäähdytettyyn osaan vetävän välineen (4) avulla, sisäinen jäähdytysyksikkö (5) sijoitetaan putkimaisen muotokappaleen (7) sisään sen avoimesta päästä (8) ja asennetaan ekstruuderin (1).

Förfarande för tillverkning av en rörformig profil (7) som består av termoplastiskt material, vilket förfarande omfattar att den rörformiga profilen (7) extruderas medelst en extruder (1), den från extrudern utskjutande rörformiga profilen (7) nedkyls utvändigt (3) och invändigt (5) efter extrudern med en motsvarande yttre kylarenhet (3) och en inre kylarenhet (5) som är monterad i extrudern (1) och vid vilket förfarande man utsätter denna avkylda rörformiga profil (7) för en dragspänning efter kylenheterna medelst en draganordning (4). När tillverkningen av den rörformiga profilen (7) påbörjas genom att extrudern (1) sätts i gång, är den invändiga kylenheten (5) fränkopplad och när det extruderade och utvändigt avkylda avsnittet utsätts för dragspänning av draganordningen (4), införs den invändiga kylenheten (5) i den rörformiga profilen (7) genom den senares öppna ända (8) och monteras i extrudern (1).

