

6 maja 1929 r.



B306 15700

## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 9852.

Kl. 23, f 1.

Adolf Welter  
(Krefeld-Rheinhafen, Niemcy).

### Wylot do pras pasmowych.

Zgłoszono 1 lutego 1928 r.

Udzielono 12 stycznia 1929 r.

Pierwszeństwo: 15 września 1927 r. dla zastrz. 1, 2, 5; 11 lutego 1927 r. dla zastrz. 3, 4 (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy wylotu do pras pasmowych, zarówno hydraulicznych, jak i ślimakowych i ma na celu wy-ciskanie plastycznych mas w znacznych ilościach bez użycia zbyt wysokiego ciśnienia w postaci cienkich pasemek.

Rysunki przedstawiają kilka przykładów wykonania wynalazku, a mianowicie fig. 1 — jedną z odmian wylotu w przekroju wzdłuż kierunku pasma, fig. 2 — pionowy przekrój części wylotu według fig. 1, zaopatrzonej w drobne otworki, fig. 3 — przekrój, równoległy do poprzedniego, przez inną część wylotu, zaopatrzoną w większe otworki, fig. 4 — wylot w skali zwiększonej w częściowym widoku zgóry, fig. 5 — inną odmianę wylotu w widoku bocznym, fig. 6 — trzeci przykład wyko-

nania w widoku bocznym, fig. 7 — częściowy widok zgóry według fig. 6, fig. 8 — czwarty przykład wykonania w widoku bocznym, fig. 9 — częściowy widok zgóry według fig. 8.

Wynalazek polega zasadniczo na tem, że stosunkowo cienka płytka, zaopatrzona w możliwie wąskie otworki i usztywniona za pomocą odpowiednich środków, zostaje osadzona w otworze wylotowym prasy, napełnionej obrabianą masą, wskutek czego masa przeciska się przez wspomniane drobne otworki pod wpływem ciśnienia panującego w prasie, podczas gdy płytka z otworkami jest zabezpieczona przed wygięciem przez usztywnienia.

Dzięki zastosowaniu tego rodzaju cienkich blaszek o drobnych otworkach, jako

wylotów, można osiągnąć to, że wyciskanie spotyka się ze znacznie mniejszym oporem, niż w wylotach dotychczasowych, utworzonych przez grube płyty o wąskich kanalikach. Pożądanem jest, aby otwory w płytkach były stożkowe. Dzięki temu tarcie znacznie się zmniejsza i można osiągnąć jeszcze większą oszczędność na zużyciu siły, niż przy stosowaniu otworków cylindrycznych.

Proponowane wyloty mogą posiadać w praktyce pięćdziesiąt i więcej otworków o średnicy około 0,5—0,7 mm na 1 cm<sup>2</sup>, dzięki czemu można osiągnąć znaczną wydajność przy jak najmniejszym tarcu bez zastosowania kosztownych i nieekonomicznych pras hydraulicznych, niezbędnych przy użyciu wylotów o kanałach wierconych.

Wydajność proponowanych wylotów jest tak znaczna, że nawet średniej wielkości prasy pasmowe mogą przy bardzo niewielkim zużyciu siły wycisnąć na godzinę przeszło 1000 kg plastycznego materiału, podczas gdy według dotychczasowych metod można było zazwyczaj wyprodukować zaledwie 10% tej ilości.

Wyloty według wynalazku nadają się do wyciskania wszelkich używanych mas plastycznych, jak mydła, kleju, makaronu i tym podobnych.

W przykładach wykonania wynalazku, przedstawionych na fig. 1—4, cyfra 1 oznacza stosunkowo cienką płytkę, zaopatrzoną w możliwie małe otworki 2 i tworzącą właściwy wylot. Na płytce 1 spoczywa stosunkowo gruba płytka 3, posiadająca większe otwory 4. Płytki 1 i 3 są podziurkowane tylko w tych miejscach, gdzie znajdują się otwory płytki 3. Gdy płytki te zostaną osadzone na otworze wylotowym prasy pasmowej, obrabiana masa zostanie przeciskana przez drobne otworki 2 płytki 1, podczas gdy płytka 3 służy za wzmocnienie. Płytki 1 i 3 mogą stanowić całość lub być ze sobą połączone w do-

wolny sposób. Dla działania wylotu jest obojętne, która z płytek jest od zewnątrz, która zaś — od wewnątrz. Wskazane jest jednak umieszczenie grubszej płytki 3 od zewnątrz tak, by ciśnienie, panujące w prasie, dociskało do niej płytkę cieńszą i by nie zachodziła obawa rozdzielenia płytek. Kształt i układ otworów 2 i 4 nie mają również znaczenia. Wskazane jest nadawanie otworom 2 kształtu okrągłego, otworom 4 — sześciokątnego.

Wylot według fig. 1—4 może mieć np. wymiary następujące: średnica płytek 1 i 3 — 240 mm; grubość płytki cieńszej 1 — 1 mm; grubszej 3 — 10—15 mm; ilość mniejszych otworków 2 — 6800, po 200 na jeden otwór większy 4 o średnicy 0,5 mm.

Co się tyczy przykładów wykonania, przedstawionych na fig. 5—9, wylot jest w tym przypadku utworzony z blachy, ukształtowanej jako stożek, stożek ścięty, walec lub odpowiednio inaczej i zaopatrzonej w znaczną ilość drobnych otworków o średnicy do 2 mm, przyczem wygięciu się blachy zapobiegają odpowiednio owinięte taśmy lub podobne urządzenia.

Blacha jest według fig. 5 ukształtowana jako stożek, według fig. 6 i 7 — jako stożek ścięty, według fig. 8 i 9 — jako walec, przyczem otworki znajdują się zarówno na wspomnianych powierzchniach geometrycznych, jak i na płaszczyznach zamykających (fig. 6—9).

Podobnie, jak poprzednio, cyfra 1 oznacza cienką blachę, zaopatrzoną w otworki 2 i tworzącą powierzchnie stożkowe, względnie walcowe oraz płaskie dna (fig. 6—9). Taśmy 5, przytrzymujące blachę, są zamknięte w miejscach 6. Na fig. 5 cyfra 7 oznacza ostrze, nasadzone na stożek. Prasa jest oznaczona cyfrą 8. Ponieważ konstrukcja prasy jest dowolna i nie ma znaczenia dla istoty niniejszego wynalazku, szczegóły jej nie są przedstawione na rysunku.

## **Zastrzeżenia patentowe.**

1. Wylot do pras pasmowych, znamienny tem, że składa się z odpowiednio usztywnionej, cienkiej blachy lub płytki (1), zaopatrzonej w drobne otworki (2) o średnicy najwyżej 2 mm.

2. Wylot do pras pasmowych według zastrz. 1, znamienny tem, że drobne otworki (2) są stożkowe.

3. Wylot do pras pasmowych według zastrz. 1, znamienny tem, że składa się z dwóch przylegających do siebie płytek (1, 3), z których jedna (1) posiada liczne drobne otworki (2), skupione w grupy, podczas gdy druga grubsza płytka (3) jest zaopatrzona w mniejszą ilość większych

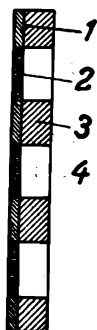
otworów (4), z których każdy odpowiada jednej grupie drobnych otworków (2).

4. Wylot do pras pasmowych według zastrz. 3, znamienny tem, że otwory (4) płytki (3) o otworach większych są sześciokątne.

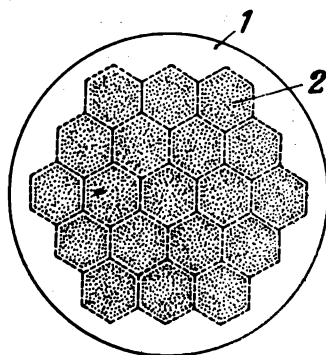
5. Wylot do pras pasmowych, znamienny tem, że posiadając kształt dowolny, składa się z płytek blaszanych (1), drobno podziurkowanych, przytrzymywanych zapomocą otaczających je taśm (5, 7) lub podobnych urządzeń.

Adolf Welter.  
Zastępca: M. Brokman,  
rzecznik patentowy.

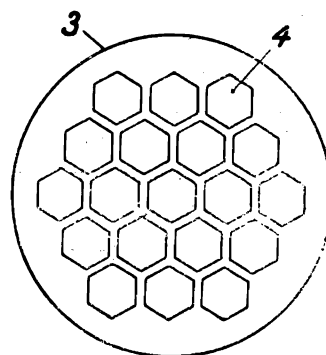
*Fig.1.*



*Fig.2.*



*Fig.3.*



*Fig.4.*

