

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

51891

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 02.X.1964 (P 105 876)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 30.VIII.1966

Kl. ~~39 a²~~ 1/00

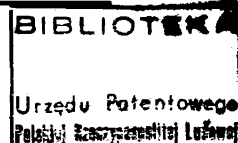
39a² 3/00

MKP B 29 c 3/00

UKD 678.05:
621.744.34

Współtwórcy wynalazku: inż. Jerzy Grzybek, inż. Helmut Burek, Marian Jędrzyk, Mieczysław Lepczyński

Właściciel patentu: Zakłady Chemiczne „Nitron”, Krupski Młyn (Polska)



Urządzenie do bezwylewowego prasowania kształtek z żywic chemoreaktywnych zbrojonych włóknem szklanym

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie (instalowane na pionowych prasach hydraulicznych) do bezwylewowego prasowania kształtek z żywic chemoreaktywnych, zbrojonych włóknem szklanym, w postaci maty, tkaniny, lub włókna ciętego (roving). Zasadniczym elementem wynalazku jest osadzony na tłoczniku ruchomy pierścień zrzucający, powodujący teleskopowo-zderzakowe zamykanie matrycy i mechaniczne zdejmowanie uformowanej kształtki, która posiada już gotową postać wyrobu o gładkich krawędziach, posiadających delikatny rąbek prasowniczy.

Dotychczasowe wytwarzanie kształtek z żywic chemoreaktywnych zbrojonych włóknem szklanym, dokonywane jest na metalowych nie domykających się urządzeniach, wymagających stosowania dużego nadmiaru surowców w celu utworzenia szerokiego rąbka prasowniczego umożliwiającego ręczne zdejmowanie z tłocznika uformowanych kształtek, podlegających dalszej obróbce mechanicznej tj. obcięciu na pile taśmowej nadmiaru laminatu dożądanego wymiaru gotowego wyrobu i szlifowaniu krawędzi na szlifierce. Odcięty nadmiar laminatu stanowi bezużyteczny odpad technologiczny. Przedmiot wynalazku pokazano schematycznie na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia poprzeczny przekrój charakterystycznej części urządzenia w postaci zamkniętej, a fig. 2 — w postaci otwartej.

Upřednio, wstępnie przygotowane zbrojenie szklane w postaci preformy z włókna ciętego, albo też

2

w postaci odpowiednio ułożonych wykroi z maty, względnie z tkaniny szklanej stanowiących geometryczne rozwinięcie zewnętrznej powierzchni formowanej kształtki, wkłada się do matrycy 1 w ten sposób, ażeby górne krawędzie zbrojenia nie przekraczały zasadniczej wysokości gotowego laminatu kształtki 2.

Następnie napełnia się urządzenie z odpowiednim nadmiarem żywicy chemoreaktywnej i zamyka się urządzenie przez opuszczenie tłocznika 3, zaopatrzonogo w ruchomy pierścień zrzucający 4, powodujący teleskopowo-zderzakowe zamknięcie matrycy 1. Tego rodzaju zamknięcie uniemożliwia swobodny wypływ żywicy i zmusza ją do dokładnego przesyce-
10 nia zbrojenia szklanego, a nieznaczny jej nadmiar wydostaje się na zewnątrz i utwardza w postaci cieniutkiego rąbka prasowniczego, łatwego do usunięcia przy pomocy ostrego noża i papieru ściernego. Po upływie wymaganego technologią czasu utwardzania laminatu, dokonuje się uniesienia tłocznika 3 urządzenia wraz z uformowaną kształtką 2, która mechanicznie zostaje zrzucana przy pomocy ruchomego pierścienia zrzucającego 4 w momencie dochodzenia tłocznika do górnego, martwego punktu położenia. Przesunięcia w dół ruchomego pierścienia zrzucającego 4 dokonują wypychacze 5, które rozpoczynają działanie z chwilą zetknięcia się ich z regulowanymi zderzakami 6 umocowanymi w obudowie 7 prasy hydraulicznej. W sposób wyżej po-
15 20 25 30 dany za pomocą urządzenia według wynalazku, moż-

na wytwarzać różnego rodzaju wyroby z laminatów poliestrowo-szkłanych, jak na przykład czerepy do hełmów ochronnych, płaskie elementy o wygiętych pionowo obrzeżach i inne głęboko tłoczne kształtki stosowane w przemyśle maszynowym, elektrotechnicznym, meblarskim, samochodowym itp.

Urządzenie według wynalazku może być jednocześnie wykorzystywane do prasowania wyrobów głęboko tłocznych z tłoczyw poliestrowo-szkłanych (premixy).

Zastrzeżenia patentowe

Urządzenie do bezwylewowego prasowania kształtek z żywic chemoreaktywnych, zbrojonych włóknem szklanym, **znamiennie tym**, że jego tłocznik (3) zaopatrzony jest w ruchomy pierścień zrzucający (4), stanowiący jednocześnie teleskopowo-zderzakowe zamknięcie matrycy (1), w celu formowania kształtek w postaci gotowych wyrobów i zrzucania ich w trakcie otwierania urządzenia.

