
Octrooiraad



Nederland

⑩ A **Terinzagelegging** ⑪ **8001877**

⑲ NL

⑤4 **Kunststofemmer en spuitgietvorm voor het vervaardigen van een dergelijke emmer.**

⑤1 Int.Cl³: A47J 47/18, B29F 1/022.

⑦1 Aanvrager: Curver B.V. te Rijen.

⑦4 Gem.: Dr. H.B. van Leeuwen c.s.
Octrooibureau DSM
Postbus 9
6160 MA Geleen.

②1 Aanvraag Nr. 8001877.

②2 Ingediend 29 maart 1980.

③2 --

③3 --

③1 --

⑥2 --

④3 Ter inzage gelegd 2 november 1981.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

CURVER B.V.

Uitvinder: Jan T. GORISSEN te Beek (L)

1

3172

KUNSTSTOFEMMER EN SPUITGIETVORM VOOR HET VERVAAR-
DIGEN VAN EEN DERGELIJKE EMMER

De uitvinding heeft betrekking op een kunststofemmer omvattende een naar buiten gerichte bovenrand voor het aanbrengen van een om en onder deze rand grijpend deksel en een integraal met de emmer verbonden draagbeugel die althans met de uiteinden is verbonden aan zich op enige
5 afstand beneden de bovenrand bevindende en buiten de bovenrand uitsteken- de horizontale bovenzijden van diametraal tegenover elkaar op de buiten- wand van de emmer aangebrachte vertikale ruggen en waarbij de draag- beugel na het vervaardigen van de emmer scharnierend langs zijn bevesti- gingsplaatsen vanuit een horizontale stand in een verticale gebruiksstand
10 kan worden gebracht.

Een dergelijke emmer is bekend uit de Nederlandse octrooi- aanvraag Nr. 7208872. De in deze octrooiaanvraag beschreven emmer vereist een gecompliceerde spuitgietsvorm vanwege een buitenwaarts gerichte kraag. Zonder de aanwezigheid van een kraag vertonen de ruggen snel scheurvor-
15 ming langs de bevestigingsplaats aan de emmerwand.

De uitvinding beoogt het verschaffen van een emmer van het bovenomschreven type waarvan de ruggen steviger aan de emmer zijn beves- tigd en die met een in hoofdzaak tweedelige vorm kan worden gespuitsgiet.

Dit wordt volgens de uitvinding verkregen doordat de ruggen
20 aan de emmerzijde een zich tot aan de bovenrand uitstrekkende verlenging bezitten waarvan althans een gedeelte van het bovineinde over enige afstand binnen de loodrechte projectie van de buitenomtrek van de boven- rand is gelegen zodanig dat een ondersnijding wordt gevormd.

De op deze wijze aangebrachte ruggen zijn tenminste langs twee
25 elkaar snijdende lijnen met de emmer verbonden waardoor hun beweegbaar- heid wordt beperkt en vermoeidheid van het materiaal, wat tot scheur- vorming leidt, minder snel optreedt. Doordat om dit te bereiken geen extra kraag noodzakelijk is kan, zoals hierna zal worden uiteengezet met een in hoofdzaak twee-delige spuitgietsvorm worden volstaan. De ondersnij-
30 ding vlak onder de bovenrand van de emmer ter plaatse van de ruggen staat het aanbrengen van een de gehele rand ondergrijpend deksel toe.

8001877

De naar buiten gerichte bovenrand wordt bij voorkeur verkregen door de emmerwand aan de bovenzijde uit te voeren met een eenmaal naar buiten of eenmaal naar buiten en eenmaal naar beneden omgezet wandgedeelte.

In plaats van een draagbeugel kan de emmer worden voorzien
 5 van twee halve draagbeugels die vanuit hun aanvankelijk horizontale stand in een verticale gebruikstand worden samengebracht tot één draagbeugel. De halve draagbeugels kunnen met hun uiteinden aan weerszijden van de emmer aan slechts één rug zijn bevestigd. Er kan echter ook worden voorzien in twee paren ruggen die diametraal tegenover elkaar aan de buiten-
 10 wand van de emmer zijn aangebracht en waarbij de ruggen van één paar op korte afstand van en aan weerszijden van een symmetrievlak zijn gelegen. De uiteinden van de beugels zijn verbonden aan twee niet tot één paar behorende ruggen. Op deze wijze kan ieder uiteinde verbonden zijn met een aparte rug.

15 Tussen de ruggen van een paar kan ter plaatse waar de draagbeugels zijn bevestigd worden voorzien in een brugstuk dat de ruggen verbindt.

Aan de onder de bovenrand gevormde ondersnijding worden zodanige afmetingen gegeven dat het onder de bovenrand grijpend deel
 20 van een bij de emmer behorend deksel daarin past.

De dikte van de ruggen wordt bij voorkeur gelijk of kleiner gekozen dan de wanddikte van de emmer ter voorkoming van oneffenheden aan de binnenwand van de emmer. Dit is vooral van belang indien een deksel wordt toegepast met verzonken middendeel waarvan de opstaande
 25 omtrekszijden een afdichting moeten vormen met de binnenwand van de emmer.

De uitvinding heeft ook betrekking op een vorminrichting voor het door spuitgieten vervaardigen van een emmer volgens de uitvinding waarbij de vorm in hoofdzaak een patrijs en een matrijs omvat die
 30 volgens een rechte lijn in en uit elkaar kunnen worden geschoven. Deze vormen zijn gebruikelijk voor het spuitgieten van eenvoudige en minder gecompliceerde houders.

De vorm volgens de uitvinding wordt gekenmerkt doordat in de matrijs de uitsparingen voor de ruggen en de draagbeugel(s) zijn
 35 aangebracht waarbij het deelvlak van de vorm in hoofdzaak samenvalt met de bovenzijden van de uitsparingen voor de draagbeugel(s) en buiten de

ruggen naar binnen toe oploopt naar de vormholte voor de bovenrand, terwijl ter plaatse van een rug boven het deelvlak van de vorm in de patrijs een holte is aangebracht waarin een schuifstuk past dat in radiale richting beweegbaar is en bij gesloten vorm de uitsparing voor de rug en een gedeelte van de vormholte voor de bovenrand afsluit en dat voorts in middelen is voorzien voor het bewegen van het schuifstuk. Deze middelen kunnen bestaan uit een aan de matrijs bevestigde schuin naar buiten, boven het deelvlak uitstekende pen die bij gesloten vorm passend en glijdend is opgenomen in een schuine uitsparing in het schuifstuk, zodanig dat bij het openen en sluiten van de vorm het schuifstuk resp. naar buiten en naar binnen wordt bewogen.

De uitvinding zal aan de hand van een in de tekening weergegeven uitvoeringsvoorbeeld nader worden toegelicht.

In de tekening is:

- 15 Fig. 1 een bovenaanzicht van een emmer volgens de uitvinding;
- Fig. 2 een zijaanzicht van de emmer met verticaal staande draagbeugels;
- Fig. 3 een vergroot detail van een zijaanzicht van de emmer ter plaatse van een rug volgens pijl III in fig. 1;
- Fig. 4 een gedeeltelijke doorsnede volgens lijn IV-IV in fig. 1;
- 20 Fig. 5 een doorsnede volgens lijn V-V in fig. 1;
- Fig. 6 een doorsnede van een gesloten vorm op een plaats buiten een rug en
- Fig. 7 een doorsnede van een gesloten vorm ter plaatse van een rug.

In de tekening is in fig. 1 het bovenaanzicht van een emmer 1 weergegeven waarbij twee halve beugels 2 en 3 zich diametraal tegenover elkaar in horizontale toestand bevinden en met hun uiteinden resp. 4,5 en 6,7 aan de verticaal op de emmerwand aangebrachte diametraal tegenover elkaar liggende ruggen resp. 8 en 9 zijn bevestigd. In fig. 3 is deze bevestiging op vergrote schaal zichtbaar.

In figuur 2 zijn de halve beugels 2 en 3 in de verticale gebruikstoestand omhoog geklapt en vormen zo een enkele draagbeugel.

De emmer 1 heeft volgens fig. 4 en 5 een eenmaal naar buiten-omgezet wandgedeelte 10 en een eenmaal naar beneden omgezet wandgedeelte 11. De wandgedeelten 10 en 11 vormen samen een naar buiten gerichte bovenrand 12 met een aan zijn onderzijde naar beneden toe open goot 13.

35 In fig. 5 is de beugel 2 met een stippellijn aangegeven. Uit deze figuur 3 blijkt dat de beugels zijn bevestigd aan de horizontale bovenzijden 14 van de ruggen 8.

De ruggen 8 steken buiten de bovenrand 12 uit en hun horizontale bovenzijden bevinden zich op enige afstand onder de bovenrand 12.

Aan de emmerzijde zijn de ruggen 8 naar boven toe verlengd met een verlenging 15 tot tegen de bovenrand 12. De verlenging ligt hier
5 geheel binnen de loodrechte projectie van de buitenomtrek van de bovenrand zodat tussen de bovenrand en de bovenzijde 14 een ondersnijding 16 ontstaat.

Doordat de rug 8 nu zowel aan de emmer als aan de bovenrand 12 is bevestigd is hij minder vervormbaar dan wanneer de bevestiging zich alleen
10 aan de emmerwand zou bevinden.

In fig. 5 is de radiale diepte van deze ondersnijding gelijk aan de wanddikte van het naar beneden omgezette wandgedeelte 11. Op deze wijze kan een bij de emmer behorend deksel de rand geheel ondergrijpen.

Een gedeelte van de spuitgietmatrijs voor het vervaardigen van
15 een emmer volgens de uitvinding zoals hierboven werd beschreven is weergegeven in fig. 6 en 7. In fig. 6 is met 17 de matrijs en met 18 de patrijs aangeduid. Het in hoofdzaak horizontale deelvlak, aangegeven met lijn 19 verloopt naar binnen toe schuin omhoog tot tegen de vormholte 20 voor de bovenrand 12 van
20 de emmer. In de matrijs is de vormholte 21 voor de draagbeugel aangebracht.

In fig. 7 is een doorsnede van de spuitgietvorm ter plaatse van een rug weergegeven. Het deelvlak is ook hier aangegeven met 19. In de matrijs 17 is de uitsparing voor de rug met 22 aangeduid. De in
25 het deelvlak uitmondende uitsparingen, alsmede de openingen 24 van de ruguitsparingen en de openingen 25 van de onderzijde van de vormholte voor het naar beneden omgezette deel 11 van de emmerwand worden, zoals in fig. 7 is weergegeven, afgesloten door een schuifstuk 26 dat radiaal beweegbaar is in een uitsparing van de patrijs.

Een aan de matrijs bevestigde pen 27, die schuin naar buiten voorbij het deelvlak 19 steekt en is opgenomen in een opening 28 van het schuifstuk 26 zorgt ervoor dat bij het openen van de vorm wanneer de matrijs zich van de patrijs verwijderd, het schuifstuk 26 naar rechts wordt geschoven zodat hierna de emmer van de patrijs kan worden afgesto-
35 ten.

C O N C L U S I E S

1. Kunststofemmer omvattende een naar buiten gerichte bovenrand voor het aanbrengen van een om en onder deze rand grijpend deksel en een integraal met de emmer verbonden draagbeugel die althans met de uiteinden is verbonden aan zich op enige afstand beneden de bovenrand bevindende en buiten de bovenrand uitstekende horizontale bovenzijden van diametraal tegenover elkaar op de buitenwand van de emmer aangebrachte vertikale rugen en waarbij de draagbeugel na het vervaardigen van de emmer scharnierend langs zijn bevestigingslijn vanuit een horizontale stand in een vertikale gebruiksstand kan worden gebracht, met het kenmerk, dat de rugen aan de emmerwandzijde een zich tot aan de bovenrand uitstrekkende verlenging bezitten waarvan althans een gedeelte van het bovineinde over enige afstand binnen de loodrechte projectie van de buitenomtrek van de bovenrand is gelegen, zodanig dat een ondersnijding wordt gevormd.
- 15 2. Kunststofemmer volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat de emmer twee halve draagbeugels bezit welke uit een aanvankelijk diametraal tegenover elkaar en horizontaal gelegen stand in een nagenoeg verticale stand kunnen worden bijeengebracht tot een draagbeugel.
3. Kunststofemmer volgens conclusie 2, met het kenmerk, dat er diametraal tegenover elkaar, twee paren rugen aan de buitenwand van de emmer zijn aangebracht waarvan de rugen van ieder paar op korte afstand van en aan weerszijden van een symmetrievlak zijn gelegen en waarbij de uiteinden van de halve draagbeugels zijn verbonden aan twee niet tot één paar behorende rugen.
- 20 4. Kunststofemmer volgens conclusie 3, met het kenmerk, dat tussen de rugen van één paar, ter plaatse waar de uiteinden van de halve draagbeugels zijn bevestigd, is voorzien in een de rugen verbindend brugstuk.
5. Kunststofemmer volgens een der conclusies 1 t/m 4, met het kenmerk, dat de afmetingen van de ondersnijding zijn aangepast aan het onder de bovenrand van de emmer grijpend deel van het deksel.
- 30 6. Kunststofemmer volgens een der conclusies 1 t/m 5, met het kenmerk, dat de dikte van de rugen gelijk of kleiner is dan de dikte van de emmerwand.
- 35 7. Vorminrichting voor het door spuitgieten vervaardigen van een kunststofemmer volgens een der conclusies 1 t/m 6, waarbij de vorm in

- hoofdzaak een patrijs en een matrijs omvat die volgens een rechte
lijn in en uit elkaar kunnen worden geschoven, met het kenmerk, dat
in de matrijs uitsparingen voor de ruggen en de draagbeugels zijn
aangebracht en waarbij het deelvlak van de vorm in hoofdzaak samenvalt
5 met de bovenzijden van de uitsparingen voor de draagbeugels en buiten
de ruggen naar binnen toe oploopt naar de vormholte voor de bovenrand
van de emmer, terwijl ter plaatse van iedere rug boven het deelvlak
van de vorm in de patrijs een holte is aangebracht waarin een schuif-
stuk past dat in radiale richting beweegbaar is en bij gesloten vorm
10 de uitsparing voor een rug en een gedeelte van de vormholte voor de
bovenrand afsluit en dat voorts in middelen is voorzien voor het bewe-
gen van het schuifstuk.
8. Vorminrichting volgens conclusie 7, met het kenmerk, dat de middelen
voor het bewegen van een schuifstuk bestaan uit een aan de matrijs
15 bevestigde schuin naar buiten boven het deelvlak uitstekende pen die
bij gesloten vorm passend en glijdend is opgenomen in een schuine uit-
sparing in het schuifstuk zodanig dat bij het openen en sluiten van de
vorm het schuifstuk resp. naar buiten en naar binnen wordt bewogen.
9. Kunststofemmer zoals in hoofdzaak beschreven en in de tekening is
20 weergegeven.
10. Vorminrichting voor het spuitgieten van een emmer zoals in hoofdzaak
beschreven en in de tekening is weergegeven.

JJS

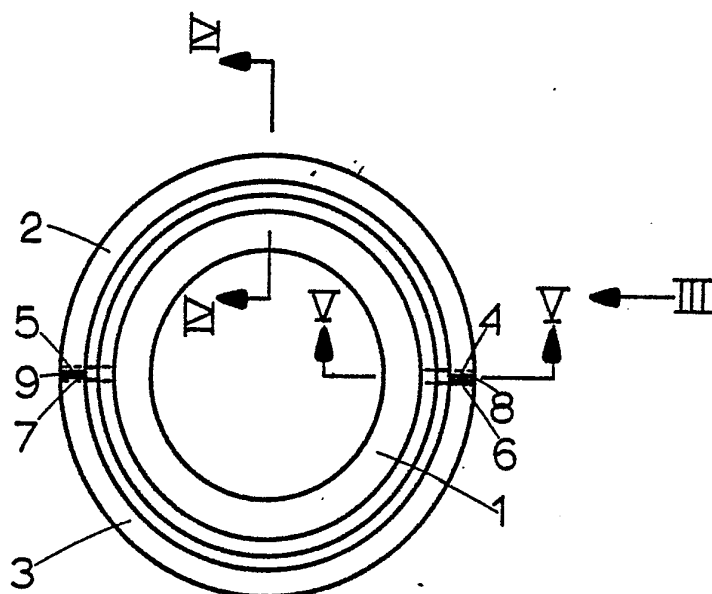


FIG. 1

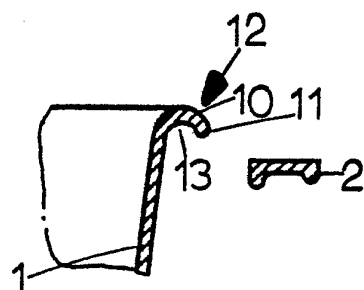


FIG. 4

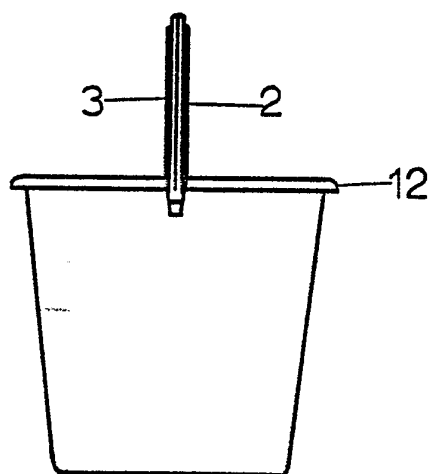


FIG. 2

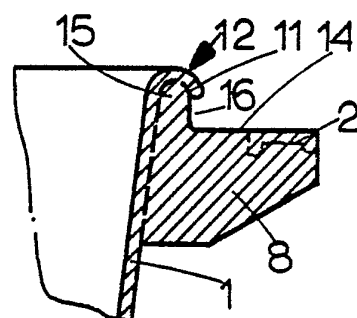


FIG. 5

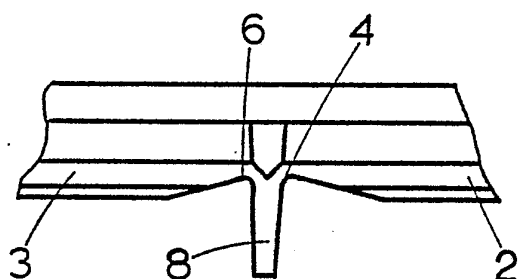


FIG. 3

800 1877

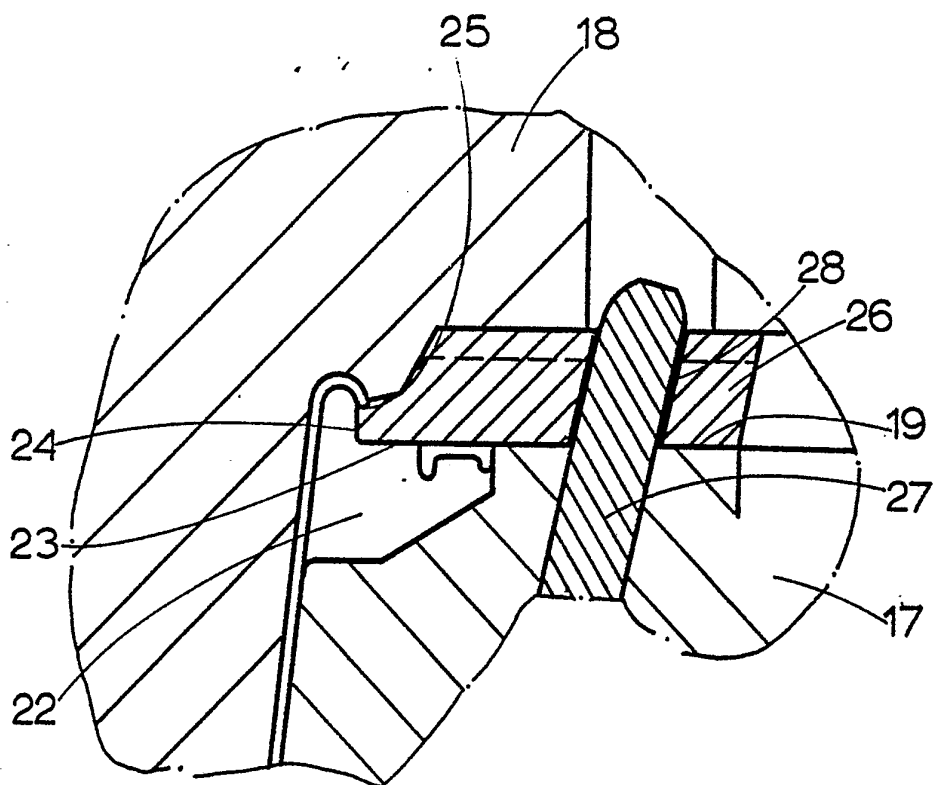


FIG. 7

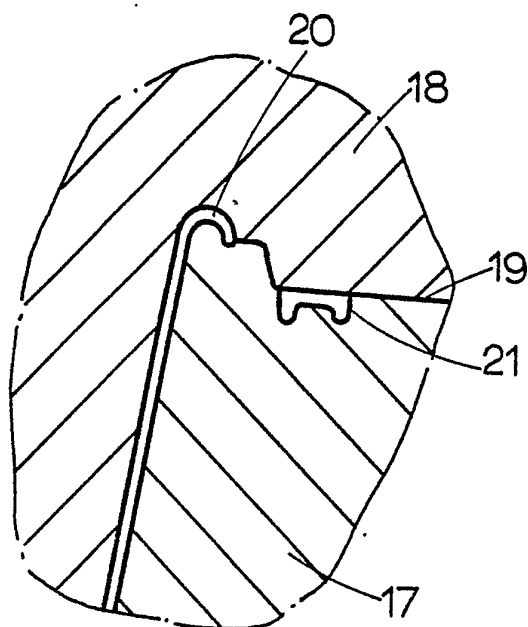


FIG. 6

800 1877