

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40328

KL 39 a, 19/07

Willibald Böhm

B29g 1/00

Spritzgusswerk — offene Handelsgesellschaft

Wolkenstein Sa., Niemiecka Republika Demokratyczna

Sposób nakładania dna sitowego na kadłub sitowy z tworzywa sztucznego i urządzenie do stosowania tego sposobu

Patent trwa od dnia 21 czerwca 1956 r.

Konieczność oszczędzania metali spowodowała, że przy produkcji sit, wytwarzanych dotychczas z blachy, zaczęto stosować drewno i odpowiednio tworzywa sztuczne.

Sita z oprawą drewnianą nie nadają się do niektórych celów, jak np. do cedzenia kawy, herbaty lub t.p. Natomiast sita z różnego rodzaju tworzyw sztucznych zastępują doskonale sita blaszane, a nawet przewyższają je pod niektórymi względami. Sita z tworzyw sztucznych nadają się zwłaszcza do środków przyjmujących smak i zapach, jak np. herbata itp., gdyż nie wywołują działań ubocznych mających wpływ na smak lub aromat.

Umocowanie dna sitowego w sicie o kadłubie z tworzywa sztucznego napotyka jednak na trudności. Należyte połączenie w jedną całość kadłuba sita wykonanego sposobem wtrysko-

wym lub za pomocą tłoczenia, z tkaniną sitową, nie było dotychczas możliwe.

Wynalazek usuwa tę niedogodność. Dotyczy on sposobu nakładania dna sitowego na kadłub sitowy, wykonany sposobem wtryskowym lub za pomocą tłoczenia z odpowiedniego tworzywa sztucznego i umożliwia wytwarzanie jednolitego sita, w którym dno sitowe jest ściśle związane z kadłubem sitowym, bez jakichkolwiek środków pomocniczych.

Zgodnie z wynalazkiem dno sitowe odpowiedniej wielkości, wykonane najkorzystniej z tkaniny perlonowej, doprowadza się do ostatecznego kształtu w składanej formie wtryskowej lub tłoczonej, przy czym krawędzie tkaniny wchodzące do przestrzeni odlewniczej zostają związane wpływającą masą. Celem zapewnienia właściwego położenia tkaniny sitowej, nakłada

się ją przed zamknięciem formy, na trzpienie trzymakowe umieszczone w tej formie.

W jednej z szczególnie korzystnych postaci wykonania przedmiotu wynalazku, centrowanie dna sitowego w formie, odbywa się za pomocą trzpienia trzymakowego przechodzącego przez środek dna sitowego.

Na rysunku przedstawiono tytułem przykładu, urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku i gotowe sito wykonane tym sposobem.

Fig. 1 przedstawia schematyczny przekrój podłużny formy odlewniczej w położeniu otwartym, fig. 2 — przekrój formy w położeniu zamkniętym, fig. 3 — gotowe sito w widoku z góry, fig. 4 — częściowy przekrój sita w widoku z boku.

Sito dowolnego kształtu i wielkości składa się na przykład z kadłuba sitowego 1 z tworzywa sztucznego, do którego jest przymocowana sposobem wtryskowym lub odlewniczym rączka 2 i uszko 3. Dno sitowe 4 wykonane z tkaniny perlonowej lub innej odpowiedniej tkaniny lub plecionki wpuszczone jest swym brzegiem 5 w masę kadłuba sitowego 1, lub też jest nią połączone. Połączenie może być dokonane zarówno po stronie zewnętrznej kadłuba sitowego 1, jak i po jego stronie wewnętrznej, lub pośrodku materiału.

Sita są wytwarzane w dwuczęściowej, składanej formie wtryskowej, lub wytłaczającej 6, 7. Między obiema częściami formy wyżłobiona jest przestrzeń odlewnicza 8 dla kadłuba sita. Na powierzchni wyciskacza 9 część 6 formy znajduje się cienki trzpień trzymakowy 10, któremu odpowiada odpowiednie wyżłobienie 11 w drugiej części 7 formy.

Przed zamknięciem formy odlewniczej 6, 7, nakłada się na trzpień trzymakowy 10, przygotowane uprzednio odpowiedniej wielkości dno sitowe 4 przy czym trzpień ten znajduje się w punkcie środkowym dna sitowego. Trzpień trzymakowy 10 jest tak cienki, że nie może uszkodzić tkaniny lub plecionki sitowej.

Dno sitowe 4 jest utrzymywane w swym właściwym położeniu za pomocą trzpienia trzymakowego 10, wskutek czego brzegi 5 tkaniny przy zamknięciu formy 6, 7 wchodzi do dolnej części 12 przestrzeni odlewniczej 8 w położeniu dokładnie zcentrowanym. Przy wtryskiwaniu lub wgniataniu tworzywa sztucznego łączy się ono ściśle z brzegiem 5 dna sitowego 4. W ten sposób powstaje jednolita całość, złożona z kadłuba sitowego i dna sitowego.

Jakiegokolwiek środki pomocnicze do łączenia kadłuba sitowego z dnem sitowym, są zbędne.

Do przytrzymywania dna sitowego 4 w formie można zamiast jednego trzpienia trzymakowego 10, zastosować kilka trzpień trzymakowych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób nakładania dna sitowego na kadłub sitowy wykonany z odpowiedniego tworzywa sztucznego sposobem wtryskowym lub za pomocą tłoczenia, znamienny tym, że dno sitowemu 4 odpowiedniej wielkości, najkorzystniej z tkaniny perlonowej, nadaje się ostateczny kształt w składanej formie wtryskowej, lub tłoczącej 6, 7, zaś brzegi 5 tkaniny wysięgające do przestrzeni odlewniczej 8, 12 zostają związane wpływającą masą.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że dno sitowe 4 przed zamknięciem formy 6, 7 nakłada się na trzpienie trzymakowe znajdujące się w formie.
3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że centrowanie dna sitowego 4 odbywa się za pomocą trzpienia trzymakowego 10 przechodzącego przez środek dna sitowego.

Willibald Böhm
Spritzgusswerk —
offene Handelsgesellschaft

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

Fig.1

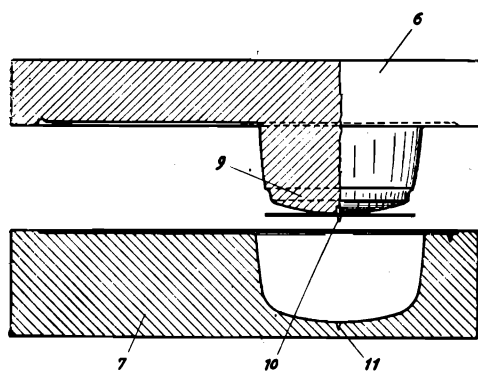


Fig.2

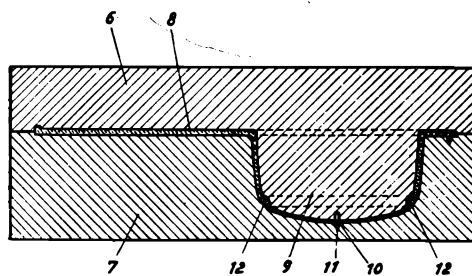


Fig. 3

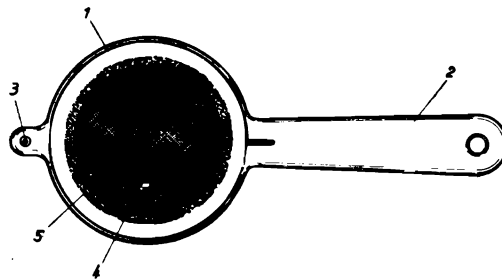


Fig. 4

