

URZĄD PATENTOWY



Dol d 3/20

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

№ 542.

Kl. 29 a 7.

Courtaulds Limited,
Londyn (Wielka Brytania).**Dysza wytryskowa do wiskozy lub podobnych rozczyńów błonnika.**

Zgłoszono: 31 maja 1920 r.

Udzielono: 4 września 1924 r.

Pierwszeństwo: 31 lipca 1918 r. (Wielka Brytania).

Przedmiot wynalazku stanowią dysze wytryskowe do wyrobu pasków, włókien lub t. p. z wiskozy, lub innych podobnych rozczyńów błonnika, które można wytwarzać taniej i z większą niż dotychczas dokładnością, a które przytem są silniejsze i niepodlegają zniekształceniom jakie mają miejsce przy zwykłych dyszach. Jeżeli się te dysze sporządza z drogiego materiału, jak np., platyna, to muszą one być albo bardzo cienkie, lub też tak grube, że stają się zanadto drogie. Jeżeli zaś są cienkie, to wtedy ciśnienie materiału, wytryskującego przez nie, wywołuje w części, mieszczącej w sobie szparę, wypuklenie, a wskutek tego szpara zostaje zniekształcona i traci należytą swą formę; dalszą wadą tych dysz jest to, że trudne jest i kosztowne utworzenie szpary w tarczy, lub płycie przez jej dziurkowanie.

W myśl wynalazku sporządza się tarczę, lub płytę w której ma się znajdować jedna lub więcej szpar, w kilku częściach, tak, że szpara zostaje wyrobiona w bocznej ścianie jednej, lub kilku tych części, wreszcie wykończona, wzgl. wypolerowana, a zatem może być sporządzona szybko i dokładnie w stosunkowo grubym materiale, który może być w porównaniu np., z platyną — tańszym, naturalnie pod tym warunkiem, że nie działa on szkodliwie na wytryskiwany materiał, ani też ten materiał na niego nie działa szkodliwie.

Rysunek przedstawia dyszę w myśl wynalazku, nadającą się do sporządzania pasków z wiskozy, przyczem według rysunku, wiskoza ta wytryskuje tylko przez jedną szparę chociaż jest jasne, że wynalazek nie ogranicza się do szczegółów wy-

konania, lub do poszczególnej formy wykonania.

Fig. 1 przedstawia gotową dyszę, fig. 2 — widok zgóry na tarczę, fig. 3 — widok dyszy zgóry, a fig. 4 — przekrój jej pionowy, fig. 5 przedstawia przekrój oprawy dyszy w kierunku pionowym podczas sporządzania dyszy i zanim płytka (przedstawiona w przekroju powyżej oprawy) zostanie na oprawę nasadzona i przytwierdzona.

Dyszę sporządza się ze stopu niklowo-miedziowego np. z materiału, znanego w handlu pod nazwą „Monelmetall“, a tarczę, w której ma być wyrobiona szpara, walcuje się na twardo i dobiera jej grubość w ten sposób, aby się nie mogła pod ciśnieniem wytryskowym zniekształcić. Oprawa dyszy *A* składa się z rurowatej części *a* i krawędzi zewnętrznej *a*², służącej do przytwierdzenia dyszy do aparatu wytryskowego, a znajdującej się na jednym końcu części *a*, podczas gdy na drugim końcu tej części znajduje się krawędź wewnętrzna *a*³, skierowana do środka, nieco poniżej właściwego końca części *a*. Tarcza *B*, podzielona w kierunku średnicy na dwie części, lub połowy *b*¹, *b*², ma na prostej stronie jednej z tych połówek szparę *b*³, odpowiedniej wielkości, wyrobioną w ten sposób, że znajduje się ona w jednej z połówek tarczy, wycięta w odpowiedniej postaci i wielkości, wypolerowana, a zatem ta połówka tarczy tworzy jedną stronę i oba końce szpary w gotowej dyszy. Reszta bocznej ściany prostej strony tej połówki tarczy *b*⁴, jakoteż boczna ściana prostej strony drugiej połówki tarczy *b*⁵, dostosowują się dokładnie do siebie, przyczem ta część prostej strony drugiej połówki tarczy, która po złożeniu obu połówek leży naprzeciw wycięcia w kształcie szpary, w pierwszej połowie, tworzy właśnie drugą ścianę podłużną szpary. Obie części tworzące tarczę *B*, otrzymują następnie otwory na nity w odpowiedniej ilo-

ści, umieszczone w koło (na rysunku jest ich 6 i oznaczone są przez *b*⁶) i wywiercone, a odpowiadające otworom w wewnętrznej krawędzi *a*³ oprawy dyszy, skoro tarcza *B* po zestawieniu przylega do tej krawędzi. Tarczę *B* nasadza się następnie na tokarnię i otacza jej powierzchnie dokładnie, tak, że wchodzi ona szczelnie w oprawę dyszy *A* i przylega do wewnętrznej krawędzi *a*³. Oprawę dyszy otacza się również w tem miejscu, gdzie ma być tarcza wstawiona, a następnie wierci się w krawędzi wewnętrznej *a*³ otwory na nity *a*⁴ po wstawieniu tarczy, które to otwory odpowiadają otworom w tarczy *B*. Następnie łączy się tarczę zapomocą nitów *c* silnie i dokładnie z oprawą dyszy *A*, którą się w tym celu nasadza na odpowiedni trzpień.

Wystającą nieco ponad tarczę krawędź oprawy dyszy, np. w fig. 5, oznaczoną przez *a*⁵ można skrócić i krawędź otoczyć na okrągło, jak to na rysunku przedstawiono przy *a*⁶, i teraz można tarczę, lub wedle żądania inną część dyszy platerować odpowiednim metalem, np. złotem, jeżeli to jest wymagane.

Oczywiście można zamiast obrabiania każdej połowy tarczy złożyć pewną ilość takich połówek tarcz jedna na drugą i obrabiać je równocześnie, jakoteż wykańczać. Zamiast jednej szpary można także opatrzyć dysze kilkoma szparami celem równoczesnego wytryskiwania kilku paszków lub t. p., przyczem sporządza się tarczę z odpowiedniej ilości części. Można również utworzyć szpary w połówkach tarcz, wzgl. w ich częściach, posiadające dowolny kształt, w ten sam sposób jak to wyżej opisano.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Dysza wytryskowa do wyrobu paszków włókien i t. p. z wiskozy, lub podob-

nich rozczyńców błonnika, tem znamienna, że tarcza lub płyta w której ma być wyrobiona jedna lub kilka szpar, składa się z części, w których szpara lub szpary są wyrobione i wypolerowane w bocznej ścianie tych części.

2. Dysza wytryskowa według zastrze-

żenia 1, tem znamienna, że składa się z oprawy z krawędzią wewnętrzną i z przytwierdzonej do tej krawędzi płyty, lub też tarczy podzielonej na części, lub na połowy, które posiadają szparę, lub szpary wyrobione w bocznej ścianie tych części, lub połówek.

Courtaulds Limited.

Zastępca: A. Bolland,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

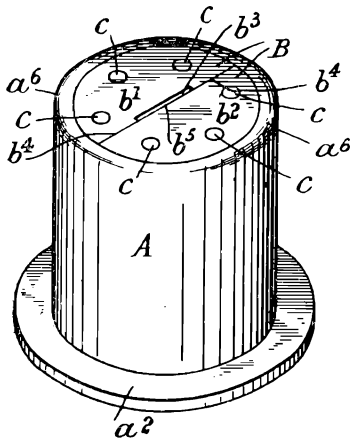


Fig. 4.

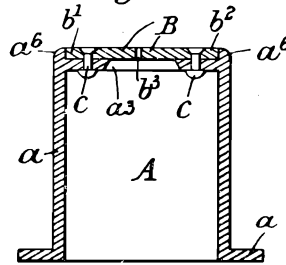


Fig. 2.

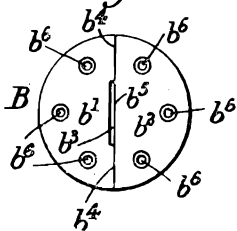


Fig. 3.

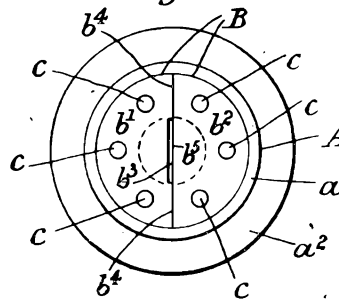


Fig. 5.

