

POLSKA  
RZECZPOSPOLITA  
LUDOWA



URZĄD  
PATENTOWY  
PRL

# OPIS PATENTOWY 96576

Patent dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 23.09.75 (P. 183537)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Zgłoszenie ogłoszono: 25.09.76

Opis patentowy opublikowano: 30.11.1978

MKP  
B29g 7/00  
B32b 35/00

Int. Cl.<sup>2</sup>.  
B29D 3/02  
B29C 1/16  
B32B 1/10

CZYTELNIJA

Urząd Patentowy  
PRL

Twórca wynalazku: Eugeniusz Grozik

Uprawniony z patentu : Politechnika Wrocławska,  
Wrocław (Polska)

## Forma do wykonywania bębnow laminatowych

Przedmiotem wynalazku jest forma do wykonywania bębnow laminatowych do wirówek filtracyjnych, mająca zastosowanie w przetwórstwie tworzyw sztucznych.

Dotychczas nie są znane formy do wykonywania bębnow laminatowych do wirówek filtracyjnych. Obecnie do wirówek tych stosuje się bębny stalowe o dużej wadze, wykonywane na drodze obróbki mechanicznej. Bębny takie mają duży moment bezwładności co jest bardzo niekorzystne w wirówkach periodycznych.

Forma do wykonywania bębnow laminatowych według wynalazku składa się z centrującego cylindra wykonanego w kształcie stopniowanego walca, który z jednej strony ma kołnierz, a z drugiej tulejkę o mniejszej średnicy; na powierzchni bocznej cylindra umieszczone są metalowe dna, między którymi ułożone są walcowe elementy, zaś całość ściśnięta jest za pomocą mocującego pierścienia. Forma mocowana jest na stożkowych powierzchniach tarcz nawijarki, a metalowe dna są częściami składowymi bębna.

Zasadniczą korzyścią techniczną wynikającą ze stosowania formy według wynalazku, jest otrzymywanie bębnow laminatowych znacznie lżejszych od stosowanych bębnow stalowych, przy czym otrzymane bębny mają mały moment bezwładności co ma duże znaczenie przy zastosowaniu ich w wirówkach periodycznych.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia formę w przekroju osiowym, a fig. 2 — formę w przekroju poprzecznym.

Forma według wynalazku składa się z metalowych den 1 i 2, wyposażonych w obrzeża 3 i cylindryczne kołnierze 4, które wraz z walcowymi metalowymi segmentami 5 i 6 oraz z segmentem demontażowym 7 tworzą cylindryczną powierzchnię, na której formuje się laminatowy płaszcz 8. Metalowe dna 1 i 2 oraz segmenty 5, 6 i 7 umieszczone są na powierzchni bocznej centrującego cylindra 9 wykonanego w kształcie stopniowanego walca, który z jednej strony ma kołnierz a z drugiej tulejkę o mniejszej średnicy. Na tulejce umieszczony jest mocujący pierścień 10 przykręcony do czoła cylindra 9 śrubami 11, za pomocą których ściska się wszystkie elementy formy.

## Zastrzeżenie patentowe

Forma do wykonywania bębnow laminatowych, z n a m i e n n a t y m, że stanowi ją centrujący cylinder (9) wykonany w kształcie stopniowanego walca, którego jedno czoło ma kołnierz, a drugie tulejkę o mniejszej średnicy, przy czym na powierzchni bocznej cylindra umieszczone są metalowe dna (1 i 2), między którymi ułożone są walcowe segmenty (5 i 6) oraz walcowy demontażowy segment (7), a elementy te są ściśnięte za pomocą mocującego pierścienia (12), natomiast forma mocowana jest na stożkowych powierzchniach tarcz (15 i 16) nawijarki, zaś metalowe dna (1 i 2) są częściami składowymi wykonywanego bębna.

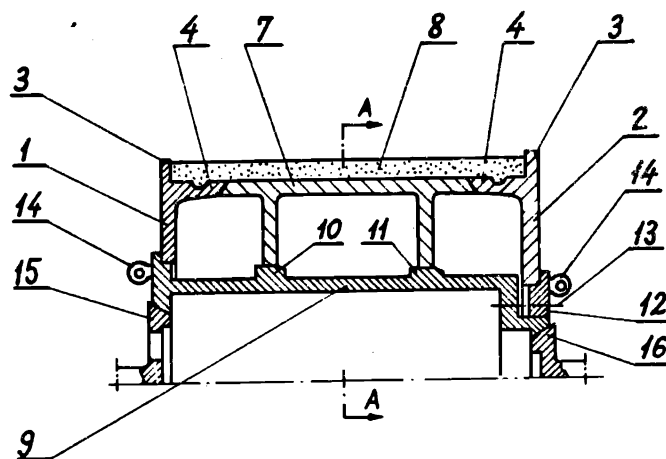


Fig. 1.

A-A

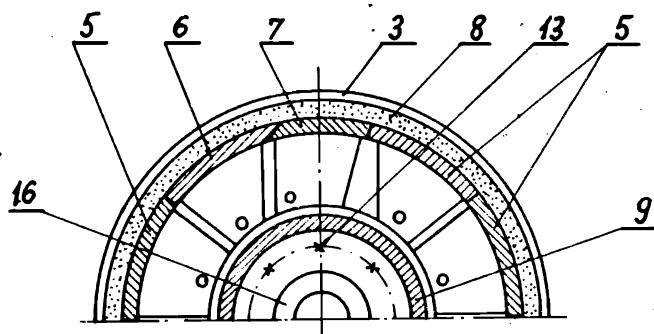


Fig. 2.