



Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIIS PATENTOWY

39^a 3 7/04

Nr 47513

Kl. ~~39 a¹ 3/04~~

Kl. internat. B ~~20 f~~

Instytut Tworzyw Sztucznych*)

Warszawa, Polska

B 29 d, 7/04

Urządzenie do wytwarzania profili ozdobnych z tworzyw sztucznych zawierających wkładkę metalową

Patent trwa od dnia 16 października 1962 r.

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie formujące czyli głowica wylączarki ślimakowej, służąca do wytwarzania ozdobnych profili z tworzyw sztucznych skonstruowanych w ten sposób, że taśma metalowa, najczęściej z cienkiej folii aluminiowej, jest otoczona ze wszystkich stron warstwą przezroczystego tworzywa termoplastycznego o dowolnym zabarwieniu. Konstrukcja taka zapewnia trwały metaliczny odbłask profilu. Profile te można również formować na gorąco, uzyskując dowolne kształty.

Istotną część procesu wytwarzania profili stanowi oblewanie wkładki metalowej stopionym tworzywem, co odbywa się w głowicy wylączarki. Proces ten ma charakter ciągły.

W dotychczas znanych urządzeniach w wypadku zerwania się taśmy metalowej, lub przy uruchamianiu urządzenia, czynność przeprowadzania taśmy przez głowicę następuje duże trudności.

Trudności te eliminuje urządzenie według wynalazku, umożliwiając łatwe i szybkie wprowadzanie taśmy metalowej do głowicy wylączarki.

Urządzenie według wynalazku przedstawiono na rysunku. Głowica wylączarki składa się z korpusu 1, rdzenia 2 z dwudzielną wkładką (3 i 4) oraz ustnika formującego kształt profilu 5. Obie części wkładki połączone są ze sobą przy pomocy kołków i otworów (6 i 8), oraz dociśnięte do siebie przez wciśnięcie czołowej części w stożkowy otwór rdzenia 2 i unieruchomienie w uchwycie 9. W powierzchni styku elementów wkładki jest wycięty kanał na taśmę metalową.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są: Bogusław Misterek, Andrzej Kłopotowski i Krzysztof Kunert.

Przed uruchomieniem urządzenia zdejmuje się uchwyt 9 i wyjmuje wkładkę dwudzielną 3 i 4. Następnie rozkłada się ją na dwie części, wkłada między nie do kanału taśmę metalową 11 i po złożeniu wkładu z powrotem do rdzenia, zakładając unieruchamiający uchwyt 9. Stopione tworzywo termoplastyczne jest wprowadzane do głowicy przez tuleję łączącą 7 i po opłynięciu rdzenia 2 oblewa wychodzącą z niego taśmę metalową, po czym razem z nią wyciskane jest przez ustnik 5.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do wytwarzania profili ozdobnych z tworzyw sztucznych zawierających wkładkę metalową, znamienne tym, że w głowicy wylączarki umieszczona jest dwudzielną wkładka (3 i 4), której obie części dociskane są do siebie przez wciśnięcie wkładek do otworu stożkowego rdzenia (2) oraz unieruchomione przez uchwyt ściągający (9).

Instytut Tworzyw Sztucznych

