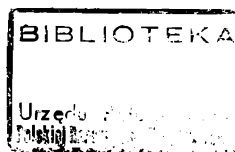


Warszawa, 17 lutego 1934 r.

D21j 3/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19302.

Kl. 54 e, 2.

Oskar Arendt
(Berlin, Niemcy).

Sposób wytwarzania wyciskanych naczyń papierowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 11 maja 1932 r.

Udzielono 28 października 1933 r.

Pierwszeństwo: 12 maja 1931 r. (Niemcy).

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania wyciskanych naczyń papierowych z mokrego materiału włóknistego. Tego rodzaju przedmioty otrzymuje się w odpowiedniej formie górnej, w której warstwy materiału włóknistego przyciska się do sit, ilość zaś warstw zależy od grubości ścianki naczynia, poczem wyciska się wodę za pomocą formy dolnej, wyjmuje się gotowe naczynie i osusza.

Wady dotychczas znanych sposobów tego rodzaju polegają na trudności wysuwania naczyń z form w przeciągu krótkiego czasu zapomocą urządzeń, aby naczynia nie zostały uszkodzone.

Sposób niniejszy usuwa te wady. W tym celu do wyjmowania naczyń służą

oddzielne formy, przylegające szczelnie do formy górnej i przesuwające się w kierunku pionowym. Odłączanie naczynia od ścianki formy górnej i przyleganie do formy dolnej osiąga się wskutek różnicy prężności powietrza w formie. Przy wykonywaniu naczynia z miazgi drzewnej stosuje się sprężone powietrze do jego wysuwania z matrycy, względnie do usuwania miazgi z sita walcowego. Urządzenia tego rodzaju nadają się przy wytwarzaniu naczyń o ściankach cienkich z wilgotnego materiału włóknistego, a więc nie posiadającego wielkiej wytrzymałości przy układaniu warstw tego materiału, przyczem zapobiega się uszkodzaniu tych naczyń.

Na rysunku uwidocznione jest w prze-

kroju podłużnym urządzenie według wynalazku.

Naczynie 11, które zostaje ułożone w formie górnej 10 i z którego wyciśnięto wodę w znany sposób zapomocą formy dolnej, wysuwa się z formy 10 pod działaniem sprężonego powietrza, dopływającego kanałami 12, 13.

W pewnym miejscu umieszczona jest forma 7, przesuwana w kierunku pionowym i znajdująca się w dolnym położeniu pod górną formą tak, aby była dostępna ze wszystkich stron. Zapomocą nacisku, oddziaływającego na podstawę 14, zespół walcowy 1, 2, 18 przesuwa się w górę tak dalece, że forma 10 może być połączona zapomocą pierścienia 15 z cylindrem 3, a forma 7 dostaje się częściowo do wnętrza formy 10.

Do przestrzeni 4 i 5 dopływa sprężone powietrze przewodem 3a, zaopatrzonym w zawór 3b, przyczem tłoki 1a i 2 przesuwa się w górę, dzięki czemu rura 18 wraz z prowadnicą 7a, zaopatrzoną w szczeliwo 8, płytą 6 i formą 7, zostaje przysunięta do naczynia 11. Tłok 2 i szczeliwo 9 zapobiegają przytem dopływowi powietrza. W celu łatwiejszego nastawiania płyta 6 połączona jest z rurą 18 zapomocą podstawy 6b, umieszczonej z pewnym luzem w łączniku 6a.

Następnie przez zawór 12a i kanały 12, 13 jak też podłużne rowki 16 w formie 10 doprowadza się powietrze, które przez liczne otwory blachy 17 oddziałuje na naczynie 11. Przestrzeń A połączona jest zapomocą otworów 19 rury 18 z powietrzem zewnętrznym.

Pomiędzy prężnością powietrza, oddziałującą przez rowki 16 na naczynie 11 i zespół 7, 6, 18, 1a, 1 z regulowanym zaworem, jak też odłączającym naczynie 11 od blachy 17 i przyciskającym do formy 7, a prężnością powietrza w przestrzeni 5 panuje równowaga tak długo, aż w rowkach 16 powstanie pewna nadprężność, powodu-

jąca przesunięcie zespołu 1, 7a, 18, 6, 7 wdół wraz z naczyniem 11. Uszczelnienia 8, 9 zapewniają oddziaływanie nadprężności.

Następnie otwiera się zawór 3a, dzięki czemu powietrze z przestrzeni 4, 5 odpływa, uszczelnienia 8, 9 nie działają więc. Po rozluźnieniu połączenia formy 10 z cylindrem 3 przesuwa się podstawę 4 wdół, a naczynie 11, znajdujące się na formie 7, może być zdjęte mechanicznie lub ręcznie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania wyciskanych naczyń papierowych z mokrego materiału włóknistego, którego warstwy doprowadza się zapomocą form sitowych (dolnych) do form górnych, a po odwodnieniu naczynie wysuwa się z formy górnej, znamienne tem, że zarówno podczas odłączania naczynia (11) od formy górnej (10), dokonywanego zapomocą oddzielnej formy (1, 2, 3, 7), przyciskanej szczelnie do formy (10) i przesuwającej się w kierunku pionowym, jak też w czasie przesuwania naczynia odłączonego wdół, do czego służy również forma (1, 2, 3, 7), stosuje się różnicę prężności powietrza wewnątrz formy.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że forma (7) posiada zespół walcowy (1, 2, 18), wzdłuż rury (18) którego przesuwa się tłoki (1a, 7a), służące do regulowania różnic prężności powietrza pod przedmiotem (11), a względnie formą (7) i ponad niemi.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że forma (7) osadzona jest na górnym końcu rury (18), a pomiędzy rurą a formą umieszczona jest płyta (6, 6a), przesuwana z pewnym luzem w podstawie (6b).

Oskar Arendt.
Zastępca: Inż. H. Soka!,
rzecznik patentowy.

