



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

211049

(11)

(B1)

/22/ Přihlášeno 26 02 80
/21/ /PV 1295-80/

(51) Int. Cl.³
B 29 C 7/00

(40) Zveřejněno 30 06 81

(45) Vydáno 15 04 83

(75)

Autor vynálezu

DUFEK MILAN a TREML RUDOLF, CHODOV u Karlových Var

(54) Zařízení pro plynulé vynášení termoplastických dutých polotovarů z prostoru forem zhotovených metodou vyfukování

Předmětem vynálezu je zařízení, které řeší plynulé vynášení termoplastických dutých polotovarů z prostoru forem zhotovených metodou vyfukování.

Dosud známá zařízení pro vynášení termoplastických polotovarů z prostoru forem jsou většinou řešena válci, teleskopickými válci, vynášení tlakovým vzduchem, případně s využitím gravitační síly. Při využití těchto zařízení jsou za hlavní nedostatky považovány větší nároky na zástavbu zařízení, a to jak do délky, tak i do výšky, složitost zařízení a s tím související větší poruchovost a vyšší pořizovací náklady, dále nepravidelný chod válců způsobený kolísáním tlakové energie, přičemž často dochází vlivem setrvačných sil k odělování termoplastických polotovarů v nežádoucí poloze.

Zařízení pro vynášení dutých polotovarů tlakovým vzduchem je provázeno zvýšenou hladinou hluku. Tato zařízení vykazují vesměs větší energetickou náročnost.

Výše uvedené nedostatky jsou odstraněny zařízením podle vynálezu pro plynulé vynášení termoplastických dutých polotovarů z prostoru forem, jehož podstatou je takové provedení vynášecího zařízení, že rotační pohyb šroubu souvisí přímo s motorem, vynášecími kleštinami prostřednictvím unašeče a vodící tyče uchycené v rámu. V koncových polohách je posuv unašeče tlumen tlumiči. Vynášecí kleštiny jsou opatřeny chladicími kanály.

Rotačním pohybem šroubu ve spojení s motorem, unašečem a vodící tyčí se dosahuje konstantní posuvové rychlosti vynášecích klestín v celé délce zdvihu. Vynášecí kleštiny jsou opatřeny chladicími kanály z důvodu zintenzívnění chlazení přetoku a dna dutého polotovarů, což umožňuje zkrácení potřebné doby k uhlazení přetoku a dna láhve, kde je nahromaděná hmota největší. Zařízení může být univerzální pro jedno- i víceotiskové polotvary.

Na připojeném výkrese jsou znázorněny koncové polohy zařízení pro vynášení dutých polotovarů z prostoru otevřených forem, přičemž řez A-A znázorňuje chlazené vynášecí kleštiny v sevřené poloze, jakož i uchopení dutého polotovaru za přetok. Obr. 2 znázorňuje chlazené vynášecí kleštiny v otevřené poloze.

Na rámu 6 je umístěn motor 5, točným uložený šroub 4 a pevná vodicí tyč 3, která je ve svých koncových polohách opatřena tlumiči 7. Unašeč 2 je v místě průchodu šroubu 4 opatřen závitem, v místě průchodu vodicí tyče 3 otvorem a spojen s vynášecími kleštinami 1 opatřenými chladicími kanály 11, přičemž posuv vynášecích klestín 1 s přetokem 10 a dutým polotovarem 9 se z prostoru forem 8 děje horizontálně do druhé koncové polohy vynášecího zařízení.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

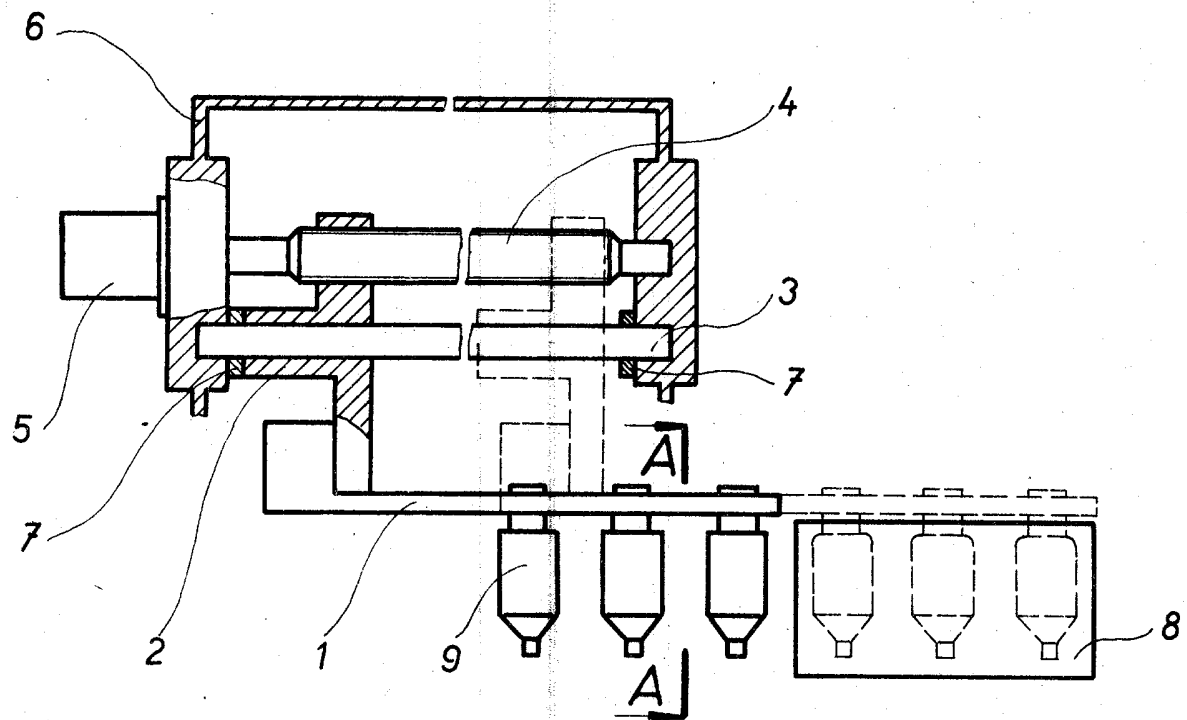
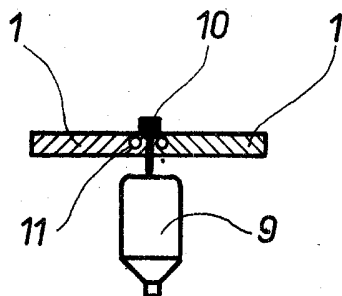
1. Zařízení pro plynulé vynášení termoplastických dutých polotovarů z prostoru forem zhotovených metodou vyfukování vyznačené tím, že vynášecí kleštiny (1) jsou s motorem (5) spojeny unašečem (2), vodicí tyčí (3) a šroubem (4) uložených v rámu (6).

2. Zařízení podle bodu 1 vyznačené tím, že vodicí tyč (3) je opatřena v koncových polohách tlumiči (7).

3. Zařízení podle bodu 1 a 2 vyznačené tím, že vynášecí kleštiny (1) jsou opatřeny chladicími kanály (11).

1 list výkresů

OBR. 1

ŘEZ A-A

OBR. 2

