



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

208016

(11)

(B1)

(22) Přihlášeno 29 06 79

(21) (PV 4542-79)

(40) Zveřejněno 28 11 80

(45) Vydáno 01 10 82

(51) Int. Cl.³
B 01 L 3/00

(75)

Autor vynálezu

JENIŠTA PETR ing., ÚSTÍ NAD LABEM a
VÍCHOVÁ IVA, ČESKÁ LÍPA

(54) Způsob výroby funkční vestavby laboratorní stříčky

Vynález se týká způsobu výroby celopolyethylenové funkční vestavby laboratorní stříčky.

Funkční vestavba laboratorní stříčky se dosud vyrábí tak, že se vytvaruje ohnutá skleněná tryska s kónickým rozšířením a ta se nasadí na polyethylenovou trubičku. Vedle poměrné pracnosti při zhotovování vestavby je značnou nevýhodou skutečnost, že při manipulaci se stříčkou dochází často k porušení skleněné části vestavby a tím i k možnosti vzniku úrazu.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby funkční vestavby laboratorní stříčky podle tohoto vynálezu, který spočívá v tom, že se jeden konec polyethylenové trubičky o vnějším průměru 6 až 10 mm a tloušťce stěny 0,8 až 2,5 mm za tepla vytáhne do trysky o průměru 0,5 až 2,5 mm, ve vzdálenosti 60 až 100 mm od trysky se trubička opatří kónusem o průměru rovnému 1,1 až 1,8 násobku vnějšího průměru trubičky, přičemž trubička se v místě mezi tryskou a kónusem ohne o úhel 100 až 140°.

Zejména při kusové výrobě funkčních vestaveb je výhodné, jestliže se po vytvoření trysky její

konec zataví, za tepla se do formy vyfoukne kónus a potom se zatavená část trysky odřízne. Způsob podle vynálezu je velmi jednoduchý a vyrobená vestavba má delší životnost než dosud známé vestavby.

Příklad

Polyethylenová trubička délky 350 mm, vnějšího průměru 8 mm o tloušťce stěny 1,5 mm se za tepla na jednom konci vytáhne do tvaru trysky o vnitřním průměru 1,5 mm. Konec trysky se zataví a ve vzdálenosti 80 mm od konce trysky se za tepla trubička rozšíří běžným sklofoukačským způsobem do kónického tvaru. Menší vnější průměr kónusu činí 10 mm, větší (blíže k trysce) 12 mm. Mezi tryskou a kónusem se trubička za tepla ohne o úhel 120°. Nakonec se uřízne zatavená část trysky a spodní část trubičky se upraví na vhodnou délku podle použité nádoby. Výrobek je znázorněn včetně rozměrů na přiloženém výkresu, kde **1** je výtlačná část nástavce, **2** kónus, sloužící jako zátko polyethylenové nádoby a **3** tryska.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob výroby funkční vestavby laboratorní stříčky vyznačený tím, že se jeden konec polyethy-

lenové trubičky o vnějším průměru 6 až 10 mm a tloušťce stěny 0,8 až 2,5 mm za tepla vytáhne do

208016

tvaru trysky průměru 0,5 až 2,5 mm, ve vzdálenosti 50 až 100 mm od trysky se trubička opatří kónusem o průměru rovnému 1,1 až 1,8 násobku vnějšího průměru trubičky, přičemž trubička se v místě mezi tryskou a kónusem ohne o úhel 90 až 140°.

2. Způsob podle bodu 1 vyznačený tím, že se po vytvoření trysky její konec zataví, za tepla se vyfoukne kónus a potom se zatavená část trysky odřízne.

1 výkres

