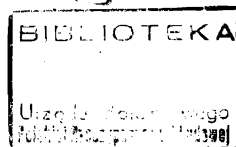


Warszawa, 25 maja 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24759.

Franciszek Stelmowski
(Warszawa, Polska).

~~Kl. 47 f, 22/10.~~

47 f², 15/18

Sposób wyrobu uszczelek i prasa do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 26 lutego 1936 r.

Udzielono 25 marca 1937 r.

Przy wykonywaniu uszczelek z plastycznych mas ważnym jest stłaczanie ściśle określonej ilości materiału plastycznego, celem otrzymywania uszczelek o ściśle określonych wymiarach. W tym celu sprasowuje się w prasie kawałki kieszek z masy plastycznej, posiadające ściśle określoną długość. Ten sposób wykonywania uszczelek posiada jednak tę zasadniczą wadę, że w praktyce odcięcie kieszki o ściśle określonej długości jest bardzo trudne, gdyż kieszka z plastycznej masy, wychodząca pod ciśnieniem z kształtówki, o ile swobodnie zwisa, to wyciąga się nierównomiernie, a jeżeli posuwa się po prowadnicy, to przylepia się do niej i kurczy zasadniczo utrudniając odcięcie kawałka o ściśle określonej długości.

Sposób wykonywania uszczelek według niniejszego wynalazku usuwa powyższe wady umożliwiając samoczynne pobieranie dokładnej ilości masy plastycznej podczas prasowania uszczelek.

Istota wynalazku polega na tym, że nie odcina się kieszek o ściśle określonej długości, lecz kieszkę o przybliżonej długości lub zwój z masy plastycznej prasuje się tak, iż na początku sprasowywania usuwa się jednocześnie nadmiar materiału plastycznego, a następnie dopiero pozostałą ilość materiału plastycznego sprasowuje się pod ciśnieniem na pożądaną uszczelkę.

Przykłady wykonania prasy według wynalazku przedstawione są na rysunku.

Fig. 1 — 3 przedstawiają w przekroju części prasy oraz ich wzajemne położenia

w różnych chwilach prasowania uszczelki sposobem według niniejszego wynalazku; fig. 4 — 6 przedstawiają odmianę części prasy według fig. 1 — 3.

Prasa zawiera matrycę 1 oraz stempel 2. Matryca (fig. 1 — 3) posiada u góry na swym wewnętrznym obwodzie kilka pionowych kolistych wycięć 3, służących do usuwania nadmiaru masy plastycznej. Fig. 1 przedstawia prasę tuż przed rozpoczęciem prasowania kieszki 4 lub zwoju z plastycznej masy. Fig. 2 przedstawia położenie części prasy w chwili, gdy nadmiar 4' masy plastycznej jest wyciśnięty do wnętrza wycięć 3. Przy dalszym obniżaniu stempla otrzymuje się potrzebną ilość masy plastycznej, t. j. z chwilą osiągnięcia przez stempel krawędzi 1' wycięcia 3. Po osiągnięciu tej krawędzi i jednoczesnym pobraniu ilości plastycznej masy, potrzebnej do wykonania uszczelki, rozpoczyna się właściwe sprasowywanie masy w uszczelkę, przedstawioną na fig. 3. Nadmiar materiału plastycznego, zbierający się każdorazowo w wycięciach 3, usuwa się na dno prasy, celem jego zużytkowania przy prasowaniu następnej uszczelki.

Na fig. 4 — 6 przedstawiona jest odmiana prasy według niniejszego wynalazku, polegająca na tym, że matryca 1 zamiast pionowych kolistych wyżłobień posiada na obwodzie kilka dośrodkowo biegnących wydrzeń 5, przechodzących przez całą jej grubość i umieszczonych tuż nad

krawędzią 1', do której dochodzi stempel po wyciśnięciu nadmiaru materiału.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób prasowania uszczelki z kieszki, wyciśniętej z masy plastycznej przez końcówkę, znamienny tym, że kawałek kieszki zwija się w pierścień lub zwój i sprasowuje na uszczelkę z jednoczesnym usunięciem przez prasę nadmiaru masy plastycznej.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że nadmiar masy plastycznej, gromadzący się w prasie, usuwa się na dno prasy, celem zużytkowania przy prasowaniu następnej uszczelki.

3. Prasa do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że jej matryca posiada na wewnętrznej ścianie do gromadzenia nadmiaru masy pionowe kołowe wycięcia (3) lub dośrodkowe otwory (5), przechodzące przez całą grubość ścian matrycy.

4. Prasa według zastrz. 3, znamienna tym, że dolna krawędź wycięcia (3) względnie otworków (5) znajduje się na tej wysokości zagłębienia matrycy, na której kończy się wyciskanie nadmiaru masy.

Franciszek Stelmowski.

Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

FIG. 1

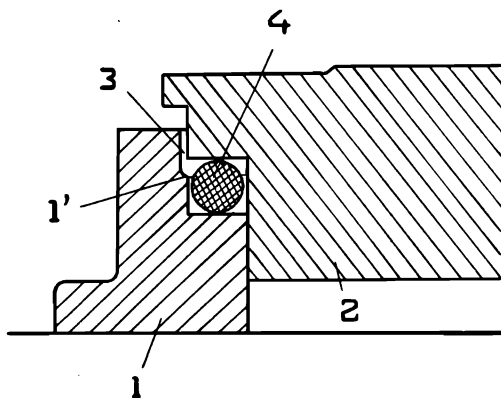


FIG. 4

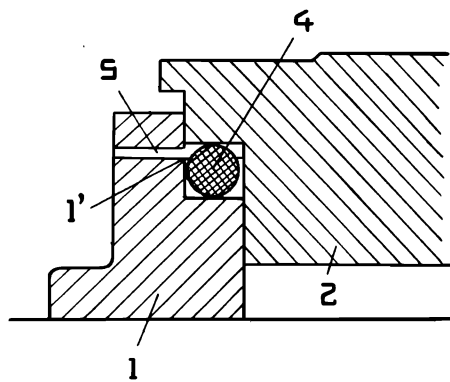


FIG. 2

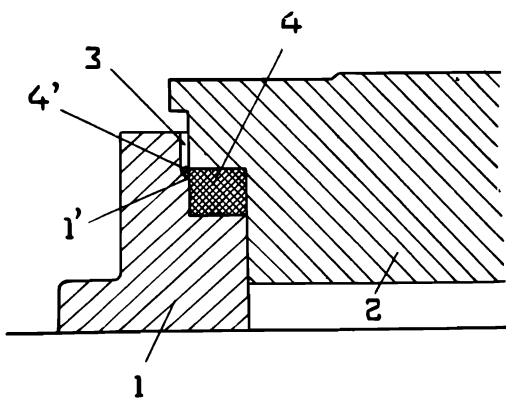


FIG. 5

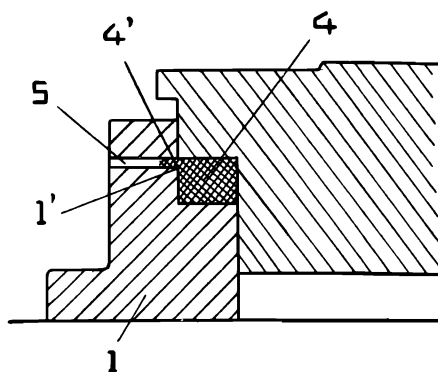


FIG. 3

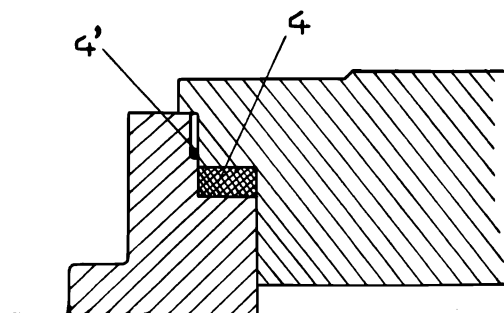


FIG. 6

