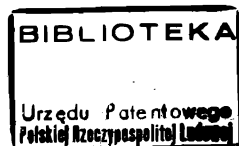




B67 63/04



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41997

Kl. 64 b, 23

Albin Zieliński

Ciechocinek, Polska

Urządzenie do wytwarzania wkładek z pasty polichlorowinyłowej do koronek zamykających butelki z cieciami pitnymi

Patent trwa od dnia 7 czerwca 1958 r.

Wynalazek jest przeznaczony do masowego wytwarzania gotowych zamknięć koronkowych, wypełnianych pastą polichlorowinyłową, do butelek z cieciami pitnymi.

Ręczne nalewanie koronek pastą polichlorowinyłową byłoby bardzo pracochłonne. Wynalazek umożliwia w sposób dostępny produkcję wkładek na skalę techniczną.

Istota wynalazku polega na tym, że pastę polichlorowinyłową w ściśle określonej ilości wlewa się w specjalnym urządzeniu do kilku lub kilkadziesiąt koronek blaszanych równocześnie i nie przerywając cyklu nalewania poddaje się żelatynowaniu pod działaniem promieni podczerwonych lub w suszarce w temperaturze 160 — 200°C otrzymując gotowe wkładki. Na rysunku fig. 1 przedstawia schematycznie urządzenie według wynalazku częściowo w widoku z boku i częściowo w przekroju podłużnym, fig. 2 — szczegół urządzenia napełniającego koronki metalowe w przekroju

wzdłuż osi podłużnej, fig. 3 — szczegół urządzenia napełniającego koronki w widoku z boku w kierunku prostym do płaszczyzny przekroju na fig. 2 i fig. 4 — szczegół urządzenia napełniającego koronki metalowe w przekroju poprzecznym wzdłuż linii A — A na fig. 2.

W zbiorniku 6 pasty polichlorowinyłowej, umieszczonym ponad stołem, znajduje się przygotowana pasta polichlorowinyłowa, skąd rurkami 7 igelitowymi lub mosiężnymi jest doprowadzana do urządzenia napełniającego 1. W cylindrze mosiężnym 12 znajduje się tłoczek 13, który w najniższym położeniu obraca się dźwignią 16 w ten sposób, ażeby frezowany rowek 15 był ustawiony na otwór, doprowadzający pastę do cylindra 14. Tym samym ruchem zamyka się wylot cylindra od dołu przesunięciem płytek metalowych 17. Następnie poprzez przekładnię zębatą i mimośród 18 zostaje tłoczek podniesiony na taką wysokość, że wsysa pastę w ilości potrzebnej do napełnienia jednej koronki, przy czym w czasie podnoszenia tłocz-

ka pasta zostaje częściowo zassana, a częściowo wtłoczona do cylindra 12.

W najwyższym położeniu tłoczka 13, zostaje on znów obrócony o 90° dźwignią 16 w pierwotne położenie, a tym samym dopływ pasty wpustem 14 do cylindra 12 zostaje zamknięty, a równocześnie wylot cylindra 19 zostaje otwarty. Przez opuszczenie tłoka, ściśle określona ilość pasty zostaje wtłoczona do podstawionej na transporterze koronki, a tym samym jeden cykl napełniania zostaje zamknięty. Posuw i skok tłoczka 13 można uruchamiać mimośrodem 18, napędzanym przez przekładnię zębatą wprost z silnika elektrycznego lub ręcznie. W zależności od potrzeb przeprowadza się odpowiednią liczbę rurek 7, doprowadzających pastę polichlorowinyłową ze zbiornika 6 do odpowiedniej liczby cylindrów 12 w urządzeniu napełniającym 1, a pod każdy cylinder napełniający 12 zostaje podstawiona na transporterze koronka w taki sposób, aby rozstawienie koronek na transporterze odpowiadało ściśle rozstawieniu cylindrów napełniających 12.

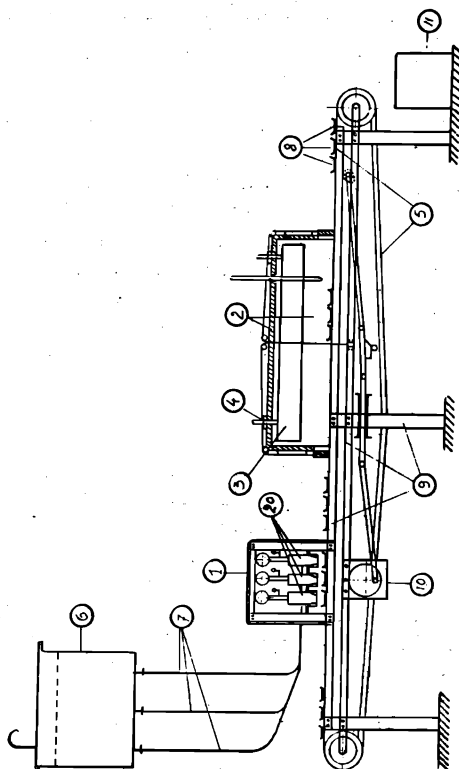
W projektowanym urządzeniu w jednym cyklu napełnia się 30 koronek jednocześnie, po czym transporter zostaje przesunięty w kierunku suszarni 2 za pomocą mimośrodów 10. W suszarni 2 koronki napełnione pastą poli-

chlorowinyłową pozostają około 2 — 5 minut w zależności od temperatury, jaka w niej istnieje. Po tym czasie koronki są już gotowe do zamykania butelek i mogą być użyte do produkcji. Zdolność produkcyjna urządzenia zależy wyłącznie od liczby napełnianych w jednym cyklu koronek, a więc od liczby cylindrów napełniających 12 i od długości oraz temperatury suszarni.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do wytwarzania wkładek z pasty polichlorowinyłowej do koronek zamykających butelki z cieczami pitnymi, w którym pasta polichlorowinyłowa zostaje wtłoczona równocześnie do kilkudziesięciu koronek metalowych w ściśle określonej ilości za pomocą urządzenia napełniającego, znamienne tym, że jest zaopatrzone w zbiornik (6) pasty polichlorowinyłowej w urządzenie napełniające (1), w rurki (7), łączące zbiornik pasty polichlorowinyłowej z urządzeniem napełniającym, w suszarnię (2) i w transporter, co umożliwia cały cykl wytwarzania wkładek polichlorowinyłowych, to jest ich napełnianie i żelatynowanie.

Albin Zieliński



5/4 1

