



О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 712257

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 07.07.78 (21) 2640915/23-05

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

(43) Опубликовано 30.01.80. Бюллетень № 4

(45) Дата опубликования описания 30.01.80

(51) М. Кл.²
В 29F 3/04

(53) УДК 678.057
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

В. А. Ануфриев и С. Б. Котов

(71) Заявитель

—

(54) ЭКСТРУЗИОННАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ

1

Изобретение относится к области переработки полимерных материалов и может быть использовано в оборудовании для производства пленок и труб из термопластов.

Известна кольцевая экструзионная головка, часть поверхности рабочего канала которой содержит распределитель со спиральными канавками с уменьшающейся в направлении экструзии глубиной [1].

Недостатком экструзионной головки является образование застойных зон и зон замедленного течения расплава на начальном участке спирального распределителя, что приводит к частичной или полной деструкции расплава при переработке нетермостабильных и композиционных материалов.

Известна также наиболее близкая к предлагаемой головка для формования изделий из термопластов, содержащая корпус с входным каналом для расплава, дорн, образующий с корпусом кольцевой канал и выполненный с радиальными распределительными каналами, соединенными с входным каналом, выходные отверстия которых расположены в кольцевой канавке на поверхности дорна, смонтированный на дорне кольцевой фильтр, размещенный между радиальным и кольцевым каналами [2].

Недостатком головки является невысокое качество получаемых изделий из-за образования застойных зон.

2

Цель изобретения — повышение качества изделий за счет устранения застойных зон.

Поставленная цель достигается тем, что наружная поверхность кольцевого фильтра выполнена конической с уклоном в сторону, противоположную направлению экструзии.

На фиг. 1 представлена экструзионная головка, общий вид; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1.

Экструзионная головка содержит корпус 1 с входным каналом 2 для расплава, дорн 3, образующий с корпусом кольцевой канал 4 и выполненный с радиальными распределительными каналами 5, соединенными с входным каналом 2, выходные отверстия которых расположены в кольцевой канавке 6 на поверхности дорна 3, смонтированный на дорне 3 кольцевой фильтр 7, размещенный между радиальным 5 и кольцевым 4 каналами. Наружная поверхность 8 кольцевого фильтра выполнена конической с уклоном в сторону, противоположную направлению экструзии.

Устройство работает следующим образом.

Поступающий через входной канал 2 расплав термопласта подается по радиальным распределительным каналам 5 в кольцевую канавку 6, где равномерно распределяется и через отверстия в фильтре 7 поступает в кольцевой канал 4. Поскольку длина отвер-

стей фильтра 7 увеличивается в направлении экструзии, то через нижние отверстия фильтра 7 обеспечивается преимущественное течение расплава, чем устраняется образование застойной зоны на начальном участке кольцевого канала 4.

Конструкция экструзионной головки позволяет ликвидировать застойные зоны и тем самым получить качественные изделия.

Формула изобретения

Экструзионная головка для формования изделий из термопластов, содержащая корпус с входным каналом для расплава, дорн, образующий с корпусом кольцевой канал и выполненный с радиальными распределительными каналами, соединенными с вход-

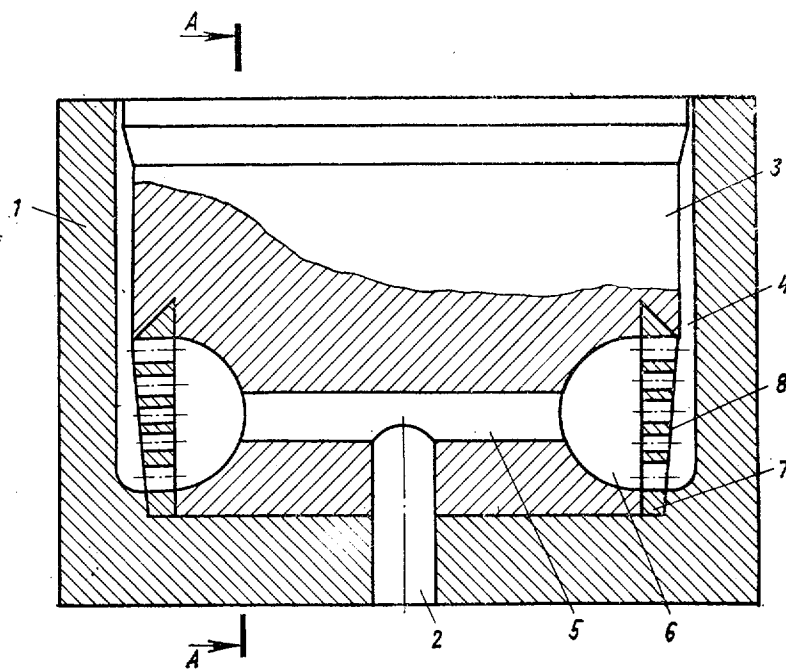
ным каналом, выходные отверстия которых расположены в кольцевой канавке на поверхности дорна, смонтированный на дорне кольцевой фильтр, размещенный между радиальным и кольцевым каналами, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества изделий за счет устранения застойных зон, наружная поверхность кольцевого фильтра выполнена конической с уклоном в сторону, противоположную направлению экструзии.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

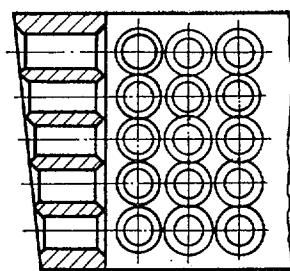
1. Заявка ФРГ № 2009914, кл. В 29D 7/04, 1971.

2. Заявка ФРГ № 2153467, кл. В 29D 7/04, 1973.



Фиг. 1

A-A



Фиг. 2

Составитель М. Глушкова

Редактор Т. Никольская

Техред А. Камышникова

Корректор А. Галахова

Заказ 2776/8

Изд. № 111

Тираж 729

Подписное

НПО «Поиск» Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Типография, пр. Сапунова, 2