



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **100178** (13) **U**

(51) МПК (2015.01)

B29C 47/00

B29C 47/70 (2006.01)

B29C 47/12 (2006.01)

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

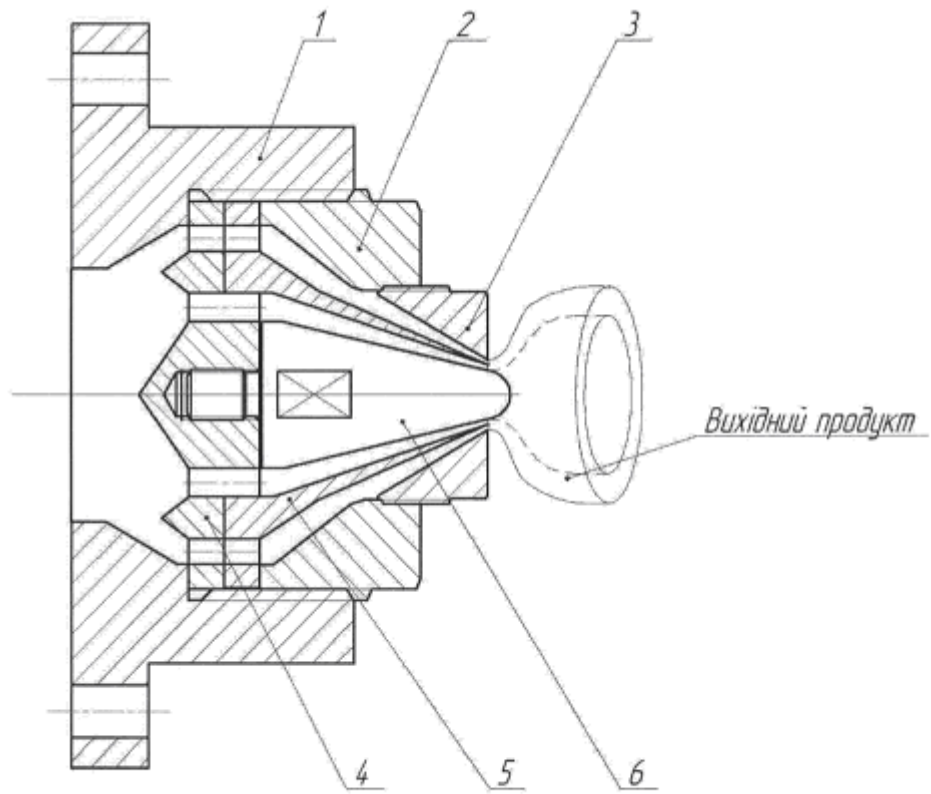
(21) Номер заявки: u 2015 01324	(72) Винахідник(и): Назарчук Володимир Валерійович (UA), Двойнос Ярослав Григорович (UA)
(22) Дата подання заявки: 17.02.2015	
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 10.07.2015	(73) Власник(и): Назарчук Володимир Валерійович, вул. Металістів, 8, к. 516, м. Київ, 03057 (UA), Двойнос Ярослав Григорович, вул. Амосова, 14, кв. 7, м. Київ, 03038 (UA)
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 10.07.2015, Бюл.№ 13	

(54) ФОРМУЮЧА ГОЛОВКА ЕКСТРУДЕРА

(57) Реферат:

Формуюча головка належить до галузі обладнання для переробки пластмас і може бути використана при виготовленні профільних виробів зі спінених полімерів. Формуюча головка екструдера містить корпус, проміжну матрицю, матрицю, решітку дорн та проміжний дорн.

UA 100178 U



Корисна модель належить до галузі обладнання для переробки пластмас і може бути використана при виготовленні профільних виробів зі спінених полімерів.

Найбільш близьким аналогом є формуюча головка екструдера [патент України на корисну модель № 4224 МПК В29С 47/00, дата публікації 17.01.2005], яка містить корпус, проміжну матрицю, матрицю, решітку та дорн. Наявність конструктивних елементів дозволяє підтримувати на протязі всього руху розплаву потрібний тиск і температуру без допоміжних засобів чи зусиль і затрат.

Недоліком цієї конструкції є те, що відбувається передчасне спінення матеріалу в каналі.

Задачею корисної моделі є створення формуючої головки, яка дає можливість сформувати якісні вироби зі спінених полімерних матеріалів шляхом введення нових конструктивних елементів, що дозволить запобігти передчасному спіненню.

Поставлена задача вирішується тим, що формуюча головка екструдера, що містить корпус, проміжну матрицю, матрицю, решітку та дорн, згідно з корисною моделлю, додатково введено проміжний дорн.

Проміжний дорн встановлено між матрицею та дорном, що дозволяє розділяти потік розплаву на два потоки, перший з яких є зовнішнім та рухається між матрицею та проміжним дорном, а другий є внутрішнім та рухається між проміжним дорном та дорном, потоки зникають безпосередньо на виході з головки. Така конструкція дозволяє збільшити тиск у головці при збереженні розмірів щілини на виході з головки.

Суть корисної моделі пояснюється кресленням, на якому зображено формуючу головку екструдера, яка містить корпус 1, проміжну матрицю 2, матрицю 3, решітку 4, проміжний дорн 5, дорн 6.

Формуюча головка екструдера працює наступним чином. Розплав полімеру надходить до формуючого інструмента з екструдера, далі рухається по каналах, що сформовані геометрією дорна, проміжного дорна, матриці головки та корпусу до виходу. Основний потік розділяється на два потоки за допомогою решітки 4 та проміжного дорна 5. На виході з головки потік знову стає суцільним.

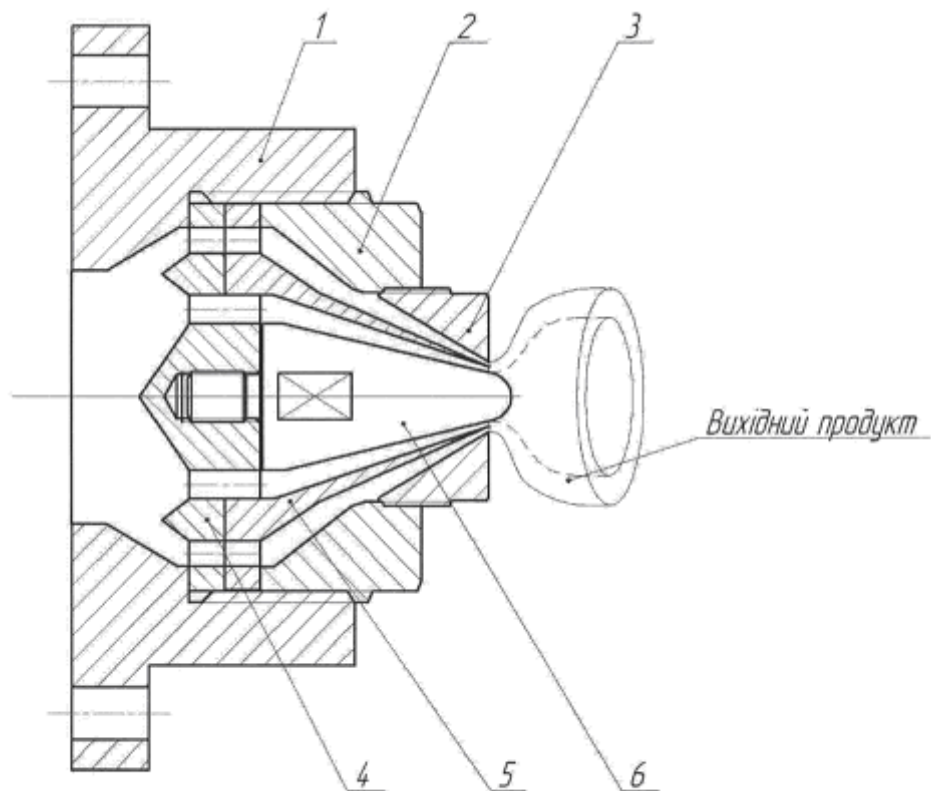
Розділення потоку дозволяє збільшити тиск у формуючому інструменті та попередити передчасне спінення полімеру в каналі.

Джерела інформації:

1. Патент на корисну модель № 4224, МПК В29С 47/70 дата публікації 17.01.2005 р.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Формуюча головка екструдера, що містить корпус, проміжну матрицю, матрицю, решітку та дорн, яка **відрізняється** тим, що додатково введено проміжний дорн.



Комп'ютерна верстка А. Крижанівський

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Василя Липківського, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601