



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4123294/28-05

(22) 24.09.86

(46) 15.04.88. Бюл. № 14

(71) Черновицкий завод "Эмальпосуда"

(72) А.И.Бондаренко

(53) 678.057.374.6 (088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 118610, кл. В 29 С 47/22, 1956.

Авторское свидетельство СССР
№ 170168, кл. В 29 С 47/22, 1961.

(54) ЭКСТРУЗИОННАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРУБ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

(57) Изобретение относится к устройствам для изготовления изделий из пластика, в частности для изготовления трубчатых изделий. Цель изобретения - повышение качества получаемых труб за счет повышения точности их изготовления. Для этого головка содержит корпус и смонтированные в нем крестовину с дорном, выполненным с коническим участком. На коническом участке дорна в корпусе смонтированы калибровочная шайба и упорное кольцо.

Калибровочная шайба установлена с образованием формирующего канала. На корпусе соосно ему последовательно смонтированы прижимная втулка и упорная гайка. Головка снабжена закрепленной на его корпусе опорной плитой и конусным устройством. Оно выполнено в виде закрепленного на опорной плите крепежного уголка со шкалой делений и пазом и ролика с указательной стрелкой. Ролик закреплен с возможностью перемещения в пазу на металлическом полукольце. Оно установлено с возможностью вращения в кольцевой проточке, выполненной в упорной гайке. По внутренней поверхности упорного кольца выполнен кольцевой выступ для фиксации в нем калибровочной шайбы. Смесь полимерных материалов через крестовину с дорном поступает на конический участок последнего. Затем через формирующий канал выходит в виде трубы с заданным наружным и внутренним диаметром. Точность этих диаметров обеспечивается конусным устройством. 1 ил.

Изобретение относится к устройствам для изготовления изделий из пластика, в частности для изготовления трубчатых изделий, и может использоваться для производства резинотехнических изделий из полимерных материалов.

Цель изобретения - повышение качества получаемых труб за счет повышения точности их изготовления.

На чертеже изображена экструзионная головка для изготовления труб из полимерных материалов, разрез.

Головка содержит корпус 1 с входным 2 и выходным 3 отверстиями, соосно смонтированные на корпусе 1 прижимную гайку 4, а в корпусе 1 - крестовину 5 с закрепленным на ней дорном 6 с коническим участком 7, выполненным в направлении выходного отверстия 3, соосно смонтированные на коническом участке 7 дорна 6 последовательно в направлении выходного отверстия 3 корпуса 1 калибровочную шайбу 8 и упорное кольцо 9, установленную соосно упорному кольцу 9 в корпусе 1 направляющую втулку 10 и закрепленную на прижимной гайке 4 упорную гайку 11. Калибровочная шайба 8 установлена с образованием формирующего канала 12. Головка снабжена закрепленной на ее корпусе 1 опорной плитой 13 и нониусным устройством. Оно выполнено в виде закрепленного на опорной плите 13 крепежного уголка 14 со шкалой делений 15 и пазом 16 и ролика 17 с указательной стрелкой 18, закрепленного с возможностью перемещения в пазу 16 на металлическом полукольце 19, установленном с возможностью вращения в кольцевой проточке 20, выполненной в упорной гайке 11. По внутренней поверхности упорного кольца 9 выполнен кольцевой выступ 21 для фиксации в нем калибровочной шайбы 8. Головка снабжена гайкой 22.

Головка работает следующим образом.

В бункер шприц-машины (не показаны) подают смесь полимерных материалов. Шнек (не показан) подает эту смесь через входное отверстие 2 корпуса 1 в головку. Через крестовину 5 с закрепленным на ней дорном 6 смесь поступает на конический участок 7, выполненный на дорне 6 в направлении выходного отверстия 3 корпуса 1. За-

тем через формирующий канал 12, образованный коническим участком 7 дорна 6 и калибровочной шайбой 8, смесь полимерных материалов выходит в виде трубы с заданным наружным и внутренними диаметрами, точность которых в процессе работы обеспечивается нониусным устройством. Используя другую калибровочную шайбу 8 (т.е. с другим профильным отверстием), можно получать с помощью головки другие профильные изделия. Калибровочная шайба 8 в этом случае вкладывается в упорное кольцо 9 и фиксируется с помощью кольцевого выступа 21, т.е. упорное кольцо 9 здесь выполняет роль шайбодержателя. В варианте выполнения головки крестовина 5 с дорном 6 могут быть извлечены из головки, т.е. дорн 6 может быть выполнен съемным.

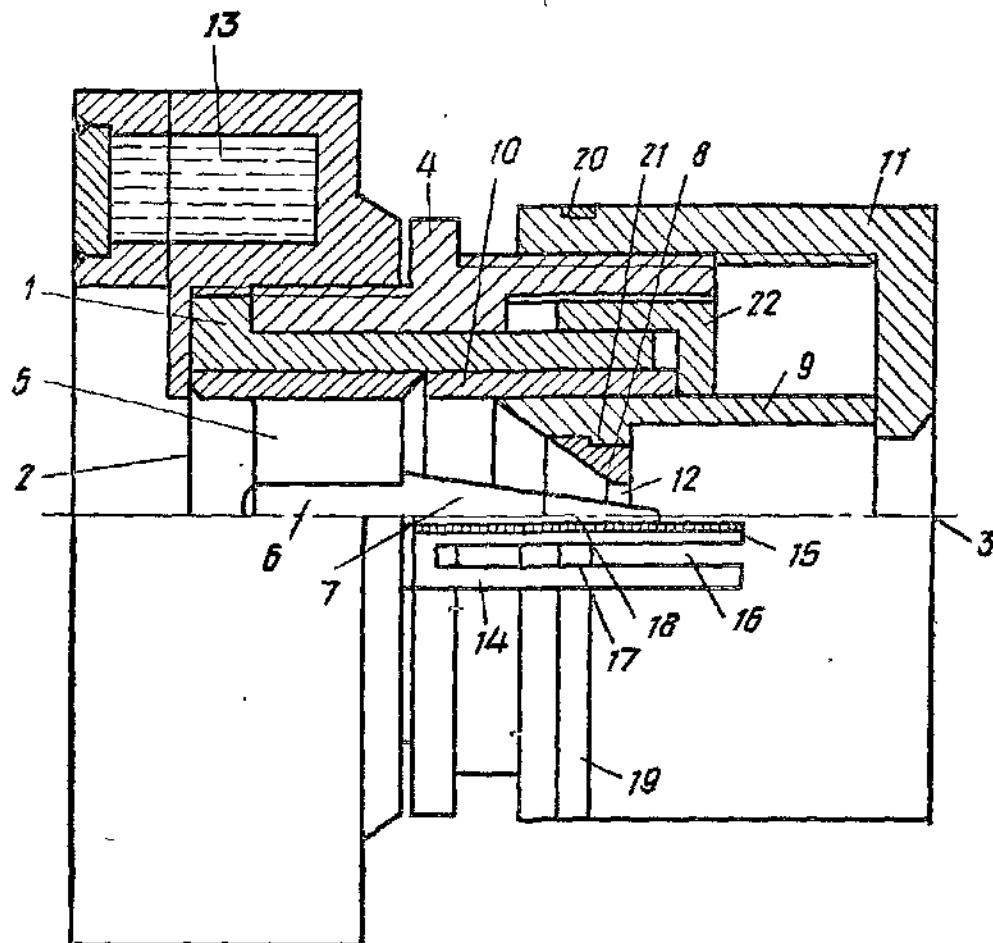
Положительный эффект от использования экструзионной головки заключается в том, что наличие нониусного устройства позволяет создать таблицу настройки экструзионной головки на заданные внешний и внутренний диаметры труб, что в свою очередь повышает точность их изготовления. Выполнение по внутренней поверхности упорного кольца 9 кольцевого выступа 21 для фиксации калибровочной шайбы 8 упорняет конструкцию головки, снижает ее материалоемкость и увеличивает срок службы. Выполнение дорна 6 съемным и использование разных калибровочных шайб 8 (с разным профильным отверстием) позволяет использовать экструзионную головку не только для выпуска труб различного диаметра, но и для изготовления профильных и фигурных изделий, т.е. предложенная конструкция является универсальной.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Экструзионная головка для изготовления труб из полимерных материалов, содержащая корпус с входным и выходным отверстиями, соосно смонтированные на корпусе прижимную гайку, а в корпусе - крестовину с закрепленным на ней дорном с коническим участком, выполненным в направлении выходного отверстия, соосно смонтированные на коническом участке дорна последовательно в направлении выходного отверстия корпуса калибровочную

шайбу и упорное кольцо, установленную соосно упорному кольцу в корпусе направляющую втулку и закрепленную на прижимной гайке упорную гайку, причем калибровочная шайба установлена с образованием формирующего канала, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества получаемых труб за счет повышения точности их изготовления, головка снабжена закрепленной на ее корпусе опорной плитой и нониусным устройством, вы-

полненным в виде закрепленного на опорной плите крепежного уголка со шкалой делений и пазом и ролика с указательной стрелкой, закрепленного с возможностью перемещения в пазу на металлическом полукольце, установленном с возможностью вращения в кольцевой проточке, выполненной в упорной гайке, а по внутренней поверхности упорного кольца выполнен кольцевой выступ для фиксации в нем калибровочной шайбы.



Редактор Н.Горват

Составитель В.Докучаева

Техред Л.Олийник

Корректор В.Бутыга

Заказ 1540/22

Тираж 559

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4.

