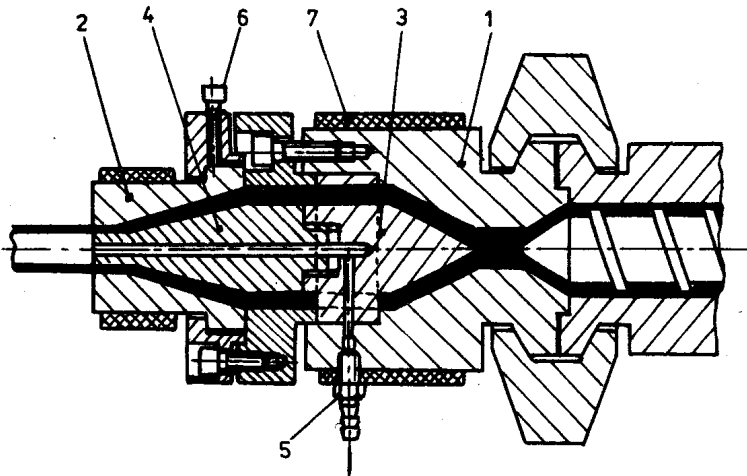
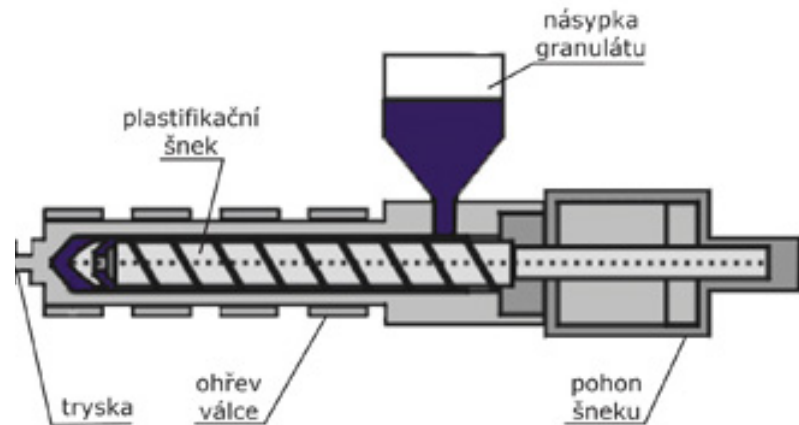


VYTLAČOVACÍ STROJ



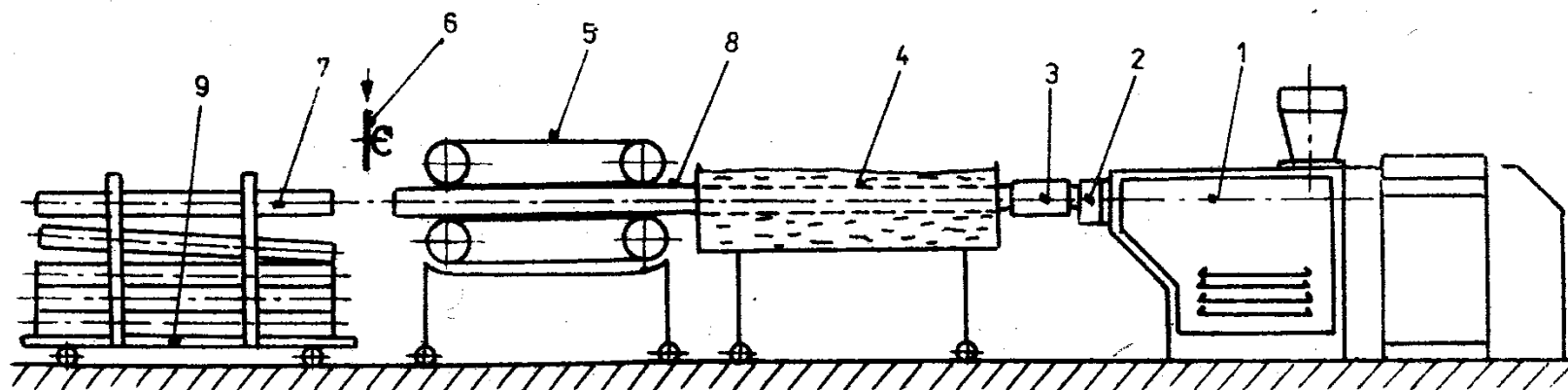
Obr. 3.19 Přímá vytlačovací hlava na trubky
1 - těleso hlavy, 2 - hubice, 3 - rozdělovač, 4 - trn, 5 - přívod vzduchu, 6 - středící šroub, 7 - topné těleso



Zadání příkladu

Navrhněte vytlačovací stroj na výrobu **PE trubek** o rozměru **Tr44x4**. Požadovaná výkonnost vytlačování je 62 m trubky za hodinu. Vlastnosti taveniny PE: $\rho = 800 \text{ kg}\cdot\text{m}^{-3}$, $K = 6.6 \cdot 10^4 \text{ Pa}\cdot\text{s}^n$, $n = 0,31$.

Vytlačovací linky

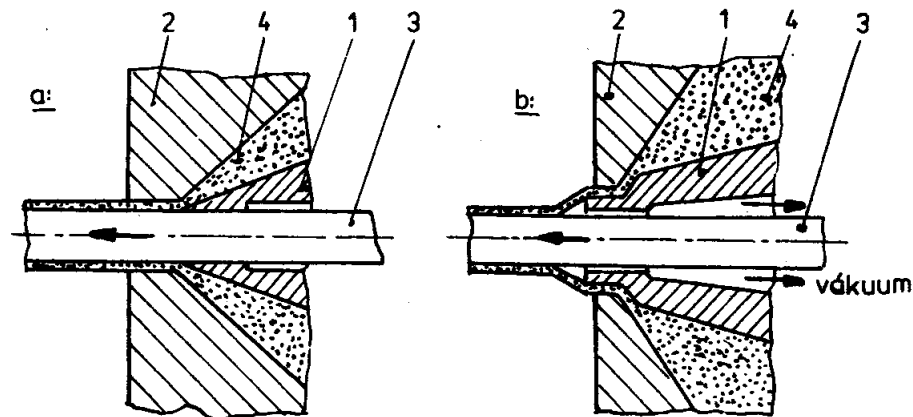
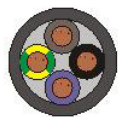
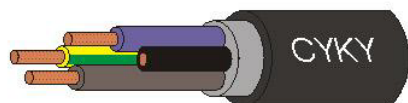


Obr. 3.53 Linka na vytlačované trubky

1 - vytlačovací stroj, 2 - hlava, 3 - kalibrovací ústrojí, 4 - ohladicí vana, 5 - odtah, 6 - řezací ústrojí, 7 - ukládací ústrojí, 8 - trubka, 9 - manipulační vozík

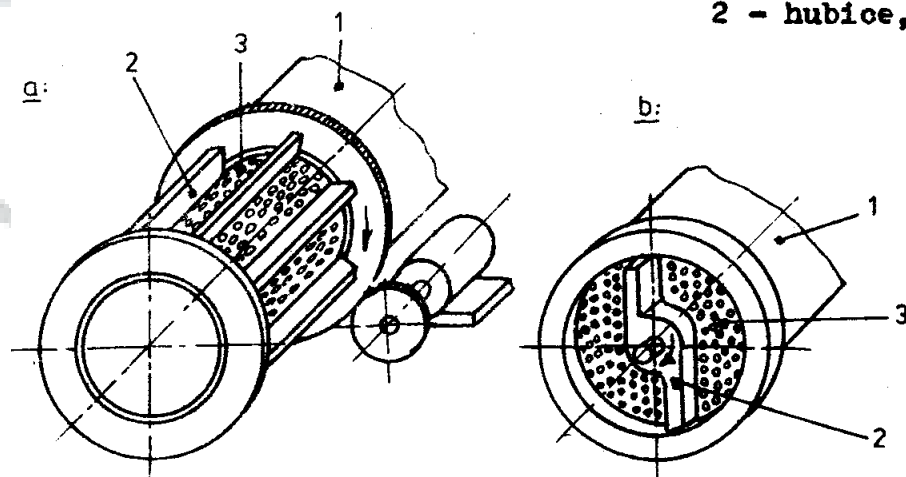


Další aplikace vytlačování



Obr. 3.23 Tvorba pláště

a - uvnitř hlavy, b - vně hlavy, 1 - špička trnu, 2 - hubice, 3 - jádro, 4 - oplášťovací materiál



Obr. 3.28 Granulovací hlavy

a - s radiálním (bočním) průtokem, b - s axiálním (čelním) průtokem, 1 - těleso hlavy, 2 - rotující nůž, 3 - vrtané síto

