

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁵ D01D 4/02	(11) 공개번호 특 1992-0004618
	(43) 공개일자 1992년 03월 27일
(21) 출원번호	특 1991-0014986
(22) 출원일자	1991년 08월 29일
(30) 우선권주장	574,832 1990년 08월 29일 미국(US)
(71) 출원인	치코페 제이슨 리포
(72) 발명자	미합중국, 뉴저지 08903, 뉴 브런스위, 조지 스트리트 317 데이빗 거버닉
(74) 대리인	미합중국, 뉴저지 08003, 체리 힐, 우드버리 드라이브 5 로버트 에이취. 커크호프 미합중국, 매사추세츠 01002, 암허스트, 스테이트 스트리트 115 이병호, 최달용

심사청구 : 없음

(54) 용융 블로운 다이 장치용 스페이서 바아 조립체

요약

내용 없음

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

용융 블로운 다이 장치용 스페이서 바아 조립체

[도면의 간단한 설명]

제1도는 양호한 스페이서 바아 수단, 에어 립 수단 및 다른 특징 수단들이 도시된 본 발명의 양호한 용융 블로운 다이 장치의 전방 입면 단면도,

제2도는 양호한 슬롯 폭 정도와 최대 및 최소, 가상선, 셋트백을 도시한 제1도의 다이 출구 부분의 확대 단면도,

제3도는 주둥이와 에어립 사이에 중간 개재 트인 구멍을 결정키위한 셋트백 스페이서 바아와 슬롯 폭양 쪽의 배치를 도시하는 제1도의 다이의 출구부분의 확대 단면도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

폴리머 물질의 용융 흐름을 제공하는 다이 수단과, 상기 다이 수단의 출구 단부에 압축 가스를 제공하기 위한 1차 방출 채널을 가진 1차 가스 수단을 가진, 폴리머 물질로부터 섬유질 웹을 생성키 위한 용융 블로운 다이 장치에 있어서, 상기 장치가, 1차 에어 방출 채널 수단의 일부를 형성하며, 용융 폴리머 흐름으로 일부분의 압축 가스가 향해지도록 하는 가스립 수단과, 상기 가스립 수단과 상기 다이 수단의 출구 단부사이에 고정 공간을 결정하는 스페이서 바아 수단을 포함하며, 상기 고정 공간은 압축 가스용의 흐름율과 주어진 범위의 장치 작동 온도로 장치를 조립하는 동안에 예비 설정되는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 1차 가스 방출 채널 수단이 신장된 방출 채널을 포함하며, 상기 가스립 수단이 상기 신장된 방출 채널의 가스 배출 단부를 형성하는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 3

제2항에 있어서, 상기 다이 수단의 출구 단부가 상기 가스립 수단에 인접한 신장된 방출 채널내로 연장하는 주둥이를 포함하는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 4

제2항에 있어서, 상기 가스립 수단이, 용융 폴리머 흐름과 평행하며 그와 접해진 통로를 따라 상기 압축 가스가 향해지도록 배치된 립 연장부를 포함하는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 5

제1항에 있어서, 상기 신장된 방출 채널 수단이 제1 및 제2방출 블럭을 포함하며, 상기 제1방출 블럭이 상기 제2방출 블럭에 제1접속 수단으로 고정되고, 상기 제2방출 블럭이 상기 에어립 수단에 제2접속 수단과 함께 고정되는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 6

제5항에 있어서, 상기 스페이서 바아 수단이, 상기 다이 수단의 출구 단부와 상기 가스립 수단 사이에 슬롯폭의 정도를 한정하도록 상기 제1 및 제2방출 블럭사이에 배치된 슬롯 폭스페이서 바아를 포함하는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 7

제6항에 있어서, 상기 스페이서 바아 수단이, 상기 다이 수단의 출구 단부와 상기 가스립 수단 사이에 셋트백의 정도를 한정하기 위한 제2방출 과 상기 가스립 사이에 배치된 셋트백 스페이서 바아를 포함하는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 8

제7항에 있어서, 상기 슬롯포과 셋트백 스페이서 바아가 0.635cm²(0.25 ")이상의 두께를 가지는 것을 특징으로 하는 장치.

청구항 9

제7항에 있어서, 상기 제1 및 제2접속 수단이 다수의 이격 볼트를 포함하며, 상기 볼트는 장치의 조립 동안에 고정 위치내로 토오크되는 핫(hot)인 것을 특징으로 하는 장치.

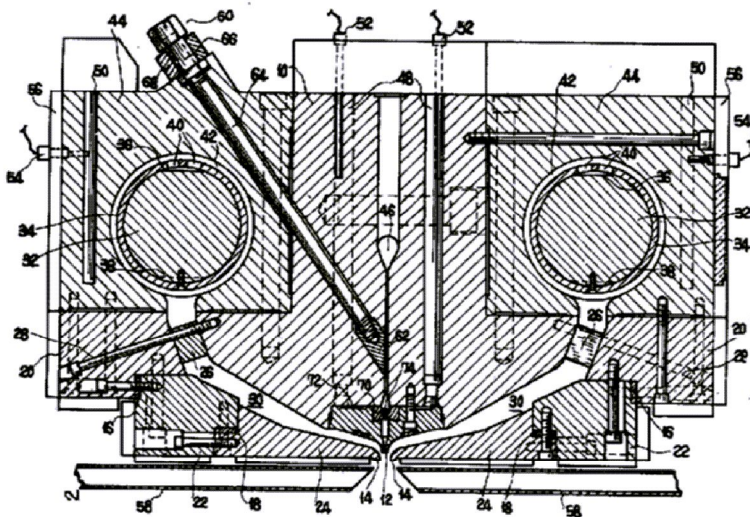
청구항 10

제9항에 있어서, 상기 제1방출 블럭이 그 사이에 배치된 상기 슬롯폭 스페이서 바아로 약 204℃ 내지 273℃(400 내지 525°F)의 온도로 제2방출 블럭에 볼트 결합되는 것을 특징으로 하는 장치.

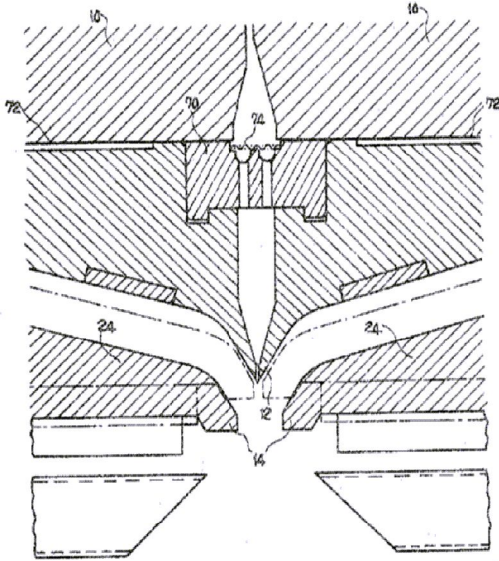
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1



도면2



도면3

