

### Zastrzeżenie patentowe

Ślimak wylączarki według wynalazku wyposażony w kierunku osiowego przepływu tworzywa polimerowego w strefy: zasilania o długości przynajmniej 3-krotnej średnicy nominalnej części roboczej ślimaka, sprężania, uplastyczniania, rozprężania, mieszania siłami ugniatającymi, odgazowania oraz ujednorodniania i dozowania **znamienny tym**, że jest zaopatrzony w: strefę zasilania (3) o długości przynajmniej 3-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę pierwszego sprężania (4) o długości 7-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę intensywnego uplastyczniania (5) o długości 1,5-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę pierwszego rozprężania (6) o długości przynajmniej 2-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę drugiego sprężania (7) o długości przynajmniej 2-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę mieszania (8) o długości przynajmniej 2-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę drugiego rozprężania (9) o długości przynajmniej 1-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę odgazowania swobodnego (10) o długości przynajmniej 1-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę trzeciego sprężania (11) o długości przynajmniej 1-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), strefę intensywnego mieszania (12) o długości przynajmniej połowy średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2) i strefę dozowania (13) o długości przynajmniej 3-krotnej średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka (2), przy czym w strefie intensywnego uplastyczniania (5) znajdują się trzy segmenty ugniatające, z których pierwszy segment składa się z nie mniej niż trzech tarcz krzywkowych o kącie wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącym  $45^\circ$  i o prawym kierunku pochylenia pozornej linii śrubowej kolejnych grzbietów tarcz, zaś drugi segment ugniatający składa się z minimum trzech tarcz krzywkowych o kącie wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącym  $90^\circ$  i o neutralnym kierunku pochylenia pozornej linii śrubowej kolejnych grzbietów tarcz, a

trzeci segment składa się z nie mniej niż trzech tarcz krzywkowych o kącie wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącym  $45^\circ$  i o lewym kierunku pochylenia pozornej linii śrubowej kolejnych grzbietów tarcz, natomiast w pierwszej strefie mieszania **(8)** usytuowane są najmniej trzy segmenty ugniatające, z których pierwszy segment składa się z nie mniej niż czterech tarcz krzywkowych o kącie wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącym  $45^\circ$  o prawym kierunku pochylenia pozornej linii śrubowej kolejnych grzbietów tarcz, zaś drugi segment ugniatający składa się z nie mniej niż trzech tarcz krzywkowych o kącie wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącym  $90^\circ$  i o neutralnym kierunku pochylenia pozornej linii śrubowej kolejnych grzbietów tarcz, a trzeci segment składa się z nie mniej niż pięciu tarcz krzywkowych o kącie wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącym  $45^\circ$  i o lewym kierunku pochylenia pozornej linii śrubowej kolejnych grzbietów tarcz, z kolei strefa intensywnego mieszania **(12)** posiada co najmniej jeden segment, zawierający co najmniej dwa elementy tarczowe nacinane o odległości przesunięcia wzajemnego położenia współpracujących tarcz wynoszącej co najmniej  $1/40$  średnicy nominalnej **D** części roboczej ślimaka **(2)**.

PEŁNOMOCENIK  
Jan M. [nieczytelny]  
Rzeczniczka [nieczytelny]  
2170