

This Sheet Has Been Replaced



Vorrichtung zur Herstellung von Granulatkörnern aus Kunststoffschmelzen

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Granulatkörnern aus Kunststoffschmelzen, mit einem Granulierkopf, an den eine Lochplatte angeschlossen ist, die mit Schmelzenaustrittsöffnungen versehen ist, 5 welche von rotierenden Messern überschliffen werden, sowie mit einem an die Lochplatte anschließenden, zu seiner Achse rotationssymmetrisch ausgebildeten Granuliergehäuse, welches mit mehreren über seinen Umfang verteilt angeordneten Düsen versehen ist, über welche ein Kühl- und Transportmedium in das Innere des Granuliergehäuses zugeführt 10 wird, wobei das Kühl- und Transportmedium spiralförmig in Richtung zu einer Abfuhreinrichtung strömt, wo es zusammen mit den Granulatkörnern abgeführt wird.

Mit Granuliertorrichtungen werden bekanntlich aus 15 nerwarmen Kunststoffschmelze Granulatkörner hergestellt, welche als Ausgangsmaterial für die Herstellung von Kunststoffteilen Verwendung finden. Bei einer solchen Vorrichtung muß dafür gesorgt werden, daß die durch Zerkleinerung der aus den Öffnungen der Lochscheibe austretenden Kunststoffschmelze mittels der rotierenden Messer entstehenden 20 Granulatkörner im Granuliergehäuse rasch abgekühlt werden, bevor sie abgeführt werden, um zu verhindern, daß die noch warmen Granulatkörner deformiert werden, zusammenkleben und/oder an der Wand des Granuliergehäuses ankleben.

25 Bei einer bekannten Vorrichtung wird ein Wasserstrahl tangential in eine hinter der Lochscheibe und den rotierenden Messern vorgesehene Kammer eingespritzt und dort zu einem schnell rotierenden Wasserring gestaut. Das aus der Kammer überfließende Wasser bedeckt rotierend die gesamte



Innenfläche des Granuliergehäuses und tritt an dem der Lochscheibe gegenüberliegenden Ende aus diesem Gehäuse aus. Die Fließgeschwindigkeit des Wassers in Richtung der Gehäuseachse wird hierbei durch die Gefällehöhe des Wasser-
5 rings vom Eintritt zum Austritt bestimmt und kann nur durch Steigerung des Wasserdurchsatzes verändert werden. Bei dieser Vorrichtung tritt der Nachteil auf, daß, bedingt durch das verwendete Gefälle-Transportsystem, kein rascher Abtransport der Granulatkörner aus dem Auftreff-
10 bereich an der Wand des Granuliergehäuses erfolgt, um ein Aufeinanderschichten und damit Zusammenkleben der Granulatkörner zu verhindern.

Es sind auch Vorrichtungen bekannt, bei denen das Kühl- und Transportmedium tangential in das Granulierge-
15 häuse einmünden gelassen wird, wobei dieses Medium in schraubenförmigen Stromlinien entlang der Wand des Granuliergehäuses in Richtung zum Auslaß strömt bzw. sich schraubenlinig voranbewegt. Die axiale Fließkomponente wird hierbei durch ein Gefälle des Granuliergehäuses in
20 Richtung zum Auslaß bzw. durch ein konisch erweitertes Granuliergehäuse erzielt. Die hiedurch bewirkte axiale Komponente der Bewegung des flüssigen Kühlmittels reicht vor allem im Bereich der Düsen nicht aus, so daß in diesem Bereich zunächst im wesentlichen nur ein rotierender Ring
25 des Kühlmediums entsteht, was zum Nachteil führt, daß dort, wo das Granulat auf das Kühlmedium auftrifft bzw. in dieses eintritt, das Granulat nicht genügend rasch in Richtung zum Auslaß weitertransportiert wird. Dadurch treffen die Granulatkörner aufeinander auf und es werden unerwünschte Agglomerate
30 gebildet.

Die vorliegende Erfindung hat sich zur Aufgabe gestellt, eine Vorrichtung zur Herstellung von Granulatkörnern aus Kunststoffschmelzen derart zu verbessern, daß ein Aufeinanderschichten und Zusammenkleben der Granulatkörner
35 im Granuliergehäuse sowie ein Ankleben an der Wand dieses Gehäuses mit Sicherheit vermieden wird. Die Erfindung geht



hiebei aus von einer Vorrichtung der eingangs beschriebenen Art und besteht im wesentlichen darin, daß die Richtung der Achse jede Düse mit der Richtung der Achse des Granuliergehäuses einen spitzen Winkel einschließt, so daß das Kühl- und Transportmedium in das Granuliergehäuse in Form einer mehrgängigen Spirale mit einander überdeckenden Spiralgängen eingeleitet wird. Dadurch hat das Kühl- und Transportmedium schon beim Austritt aus den Düsen eine Bewegungskomponente vom Granulierkopf weg, so daß die Granulatkörner sofort nach ihrem Entstehen in axialer Richtung abtransportiert werden, so daß keine Anhäufung von Granulatkörnern im Bereich der Lochscheibe und der mit dieser Lochscheibe zusammenwirkenden rotierenden Messer entsteht, wo die Granulatkörner aneinanderkleben können. Durch die rotierende mehrgängige Spirale wird weiters ein im wesentlichen kontinuierlicher Mediummantel geschaffen, der ein Ankleben der Granulatkörner an der Gehäusewand mit Sicherheit verhindert.

Beste Werte ergeben sich, wenn die Düsenachse mit der Gehäuseachse einen Winkel zwischen 60° und 80° einschließt. Zweckmäßig sind die Düsen gleichmäßig verteilt am Umfang des Granuliergehäuses angeordnet, wobei vorzugsweise zwei bis acht Düsen, und zwar bei einem kleineren Gehäusedurchmesser eine geringere Anzahl und bei einem größeren Gehäusedurchmesser eine größere Anzahl von Düsen, vorgesehen sind. Es ergibt sich dann eine mehrgängige, die gesamte Wandung des Granuliergehäuses bedeckende Spirale des Kühl- und Transportmediums mit höchster axialer Geschwindigkeit im Auftreffbereich der Granulierkörner an der Gehäusewandung. Zweckmäßig verlaufen hiebei die Düsenachsen etwa tangential zur Wand des Granuliergehäuses.

In der Zeichnung ist die Erfindung an Hand eines Ausführungsbeispiels schematisch veranschaulicht. Fig. 1 zeigt eine erfindungsgemäße Vorrichtung im Längsschnitt und Fig. 2 stellt einen Querschnitt in Richtung des Pfeiles II - II in Fig. 1 dar.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung weist einen an ein zu



horizontalen
seiner Achse 12 rotationssymmetrisch ausgebildetes Granu-
liergehäuse 1 angeschlossenen Granulierkopf 2 auf, dem
über eine Eintrittsöffnung 11 die Kunststoffschmelze zuge-
führt wird und an dessen der Eintrittsöffnung 11 gegenüber-
5 liegenden Ende eine Lochplatte 3 befestigt ist, die mit im
konzentrischen Kreis um die Achse 12 angeordneten Schmel-
zeaustrittsöffnungen 10 versehen ist. Die Lochplatte 3
wird von rotierenden Messern 4 überschliffen, deren Antrieb
über eine Welle 13 von einem Motor 9 aus erfolgt. Die An-
10 zahl der Messer 4, die Rotationsgeschwindigkeit derselben
und die Anzahl der Öffnungen 10 bestimmen bei gegebener
Materialdurchsatzmenge die Form der Granulatkörner. Die von
den Messern 4 abgeschnittenen Granulatkörner werden durch
die Rotationsbewegung der Messer 4 beschleunigt und in
15 Richtung zur Innenwand des zylindrischen Granuliergehäuses
1 geschleudert. Diese Granulatkörner müssen nun gekühlt und
aus dem Granuliergehäuse 1 über eine Öffnung 8 abtransport-
tiert werden, aus welcher Öffnung auch das Kühl- und Trans-
portmedium austritt. Dieses von einer Druckquelle kommende
20 Kühl- und Transportmedium, beispielsweise Luft oder Wasser,
tritt über ein Einlaßrohr 7 in eine Verteilerkammer 6 für
das Kühl- und Transportmedium ein, von wo es über Einspritz-
düsen 5 in den Innenraum des Granuliergehäuses 1 einge-
spritzt wird. Die Richtung der Achse jeder Einspritzdüse 5
25 schließt mit der Richtung der Gehäuseachse 12 einen spit-
zen Winkel von etwa 60 bis 80° ein und verläuft ferner
tangential zur Wand des Granuliergehäuses 1. Wie aus Fig.2
hervorgeht, sind beim dargestellten Ausführungsbeispiel
vier in gleichen Abständen voneinander entlang des Umfan-
30 ges des Granuliergehäuses 1 verteilt angeordnete Einspritz-
düsen 5 vorgesehen. Die Anzahl der Einspritzdüsen wird
zweckmäßig in Abhängigkeit vom Durchmesser des Granulier-
gehäuses 1 gewählt. Bei einem Gehäusedurchmesser von 300 mm
sind zweckmäßig zwei bis vier Einspritzdüsen, bei einem Ge-
35 häusedurchmesser von 600 mm sind zweckmäßig vier bis acht
Einspritzdüsen vorgesehen.



Durch die beschriebene Anordnung der Einspritzdüsen 5 ergibt sich im Granuliergehäuse 1 ein Umlauf des Kühl- und Transportmediums in Form einer mehrgängigen Spirale mit einander überdeckenden Spiralgängen, wodurch ein rascher

5 Abtransport der Granulatkörner aus jenem Bereich erfolgt, in welchem die Granulatkörner nach dem Schnitt durch die Messer 4 auf den umlaufenden Strom des Kühl- und Transportmediums treffen. Die Verweilzeit der Granulatkörner im Kühlmittel läßt sich durch Wahl des Winkels, den die

10 Düsenachsen mit der Gehäuseachse 12 einschließen, auf einen genügend langen Wert einstellen, welcher sicherstellt, daß nach Verlassen des Gehäuses 1 und nach dem Abtrennen des Kühl- und Transportmediums mittels eines nicht dargestellten Rüttelsiebes oder einer nicht dargestellten Zentrifuge die Restwärme der Granulatkörner nicht mehr zum

15 Zusammenbacken ausreicht.

P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Vorrichtung zur Herstellung von Granulatkörnern aus Kunststoffschmelzen, mit einem Granulierkopf, an den eine Lochplatte angeschlossen ist, die mit Schmelzenaustrittsöffnungen versehen ist, welche von rotierenden Messern überschliffen werden, sowie mit einem an die Lochplatte anschließenden, zu seiner Achse rotationssymmetrisch ausgebildeten Granuliergehäuse, welches mit mehreren über seinen Umfang verteilt angeordneten Düsen versehen ist, über welche ein Kühl- und Transportmedium in das Innere des Granuliergehäuses zugeführt wird, wobei das Kühl- und Transportmedium spiralförmig in Richtung zu einer Abfuhreinrichtung strömt, wo es zusammen mit den Granulatkörnern abgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Richtung der Achse jeder Düse (5) mit der Richtung der Achse (12) des Granuliergehäuses (1) einen spitzen Winkel einschließt, so daß das Kühl- und Transportmedium in das Granuliergehäuse (1) in Form einer mehrgängigen Spirale (14) mit einander überdeckenden Spiralgängen eingeleitet wird.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Richtung der Achse jeder Düse (5) mit der Richtung der Achse (12) des Granuliergehäuses (1) einen Winkel zwischen 60° und 80° einschließt.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Achse jeder Düse (5) etwa tangential zur Wand des Granuliergehäuses (1) verläuft.

4. Vorrichtung nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Düsen (5) über den Umfang des Granuliergehäuses (1) gleichmäßig verteilt angeordnet sind.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß zwei bis acht Düsen (5) vorhanden sind, und zwar bei einem kleineren Gehäusedurchmesser eine geringere Anzahl und bei einem größeren Gehäusedurchmesser eine größere Anzahl von Düsen (5).



This Sheet Has Been Replaced

