



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1689105 A1

(51)5 В 29 Д 29/10, В 29 С 33/14

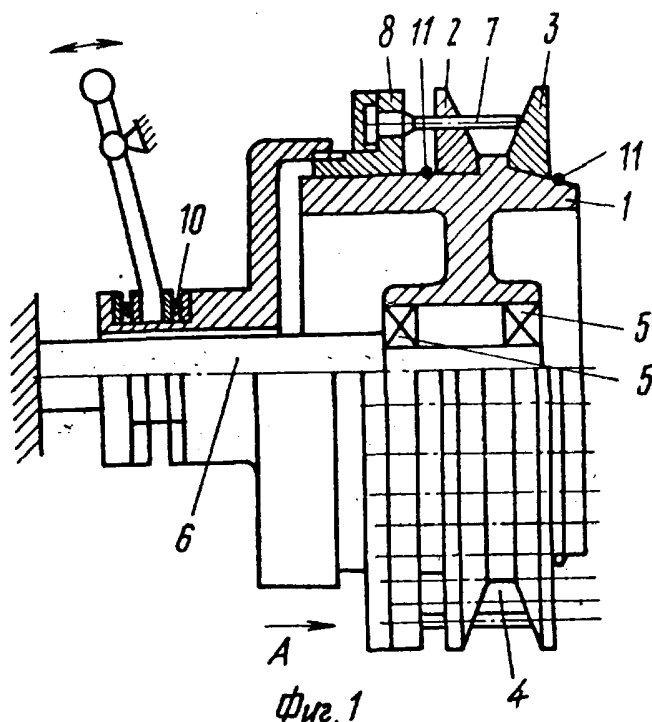
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1
(21) 4736289/05
(22) 11.09.89
(46) 07.11.91. Бюл. № 41
(71) Белорусский политехнический институт
(72) А.Н.Никончук, В.И.Шпилевский,
А.Г.Бондаренко и А.Т.Скойбеда
(53) 678.057.94:678:06:621.85.052
(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1279841, кл. В 29 Д 29/10, 1985.
Патент ФРГ № 1239087,
кл. В 29 Д 29/00, 1967.
(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БЕС-
КОНЕЧНЫХ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ
(57) Изобретение относится к произ-
водству кольцевых полимерных изделий
и может быть использовано для изго-

2
товления клиновых ремней. Цель изоб-
ретения - расширение технологических
возможностей устройства за счет обес-
печения возможности его использования
и для послойной сборки ремней. Для
этого опорные элементы для армирующе-
го слоя выполнены в виде стержней 7,
расположенных параллельно центральной
оси кольцевого гнезда 4. Стержни смон-
тированы на общем диске 8. Диск 8 ус-
тановлен с возможностью аксиального
перемещения на одном из формообразую-
щих элементов - центральном диске 1.
При изготовлении ремней после образо-
вания слоя сжатия стержни 7 вводятся
в формующее гнездо 4 и поверх них на-
матывается кордшнур, образующий ар-
мирующий слой ремня. 3 ил.



(19) SU (11) 1689105 A1

Изобретение относится к производству кольцевых полимерных изделий и может быть использовано для изготовления клиновых ремней.

Цель изобретения - расширение технологических возможностей устройства за счет обеспечения возможности его использования и для послышной сборки ремней.

На фиг. 1 изображено предлагаемое устройство; на фиг. 2 - вид А на фиг. 1; на фиг. 3 - схема последовательности сборки ремней на предлагаемом устройстве.

Устройство для изготовления бесконечных приводных ремней содержит формообразующие элементы - центральный диск 1, установленные на нем съемные профильные диски 2 и 3, образующие кольцевое гнездо 4 для формования ремня. Центральный диск 1 посредством подшипников 5 смонтирован на оси 6.

По окружности гнезда 4 расположены опорные элементы для армирующего слоя, выполненные в виде расположенных параллельно центральной оси кольцевого гнезда стержней 7.

Стержни 7 смонтированы на общем диске 8, который установлен на центральном диске 1 с возможностью аксиального перемещения. Для прохода стержней 7 в диске 2 выполнены отверстия 9. Диск 8 снабжен приводом 10 аксиального перемещения.

Диски 2 и 3 зафиксированы на центральном диске при помощи стопорных колец 11. Устройство имеет также профильный 12 и гладкий 13 валики, имеющие возможность перемещения в радиальном направлении относительно формообразующих элементов.

Устройство работает следующим образом.

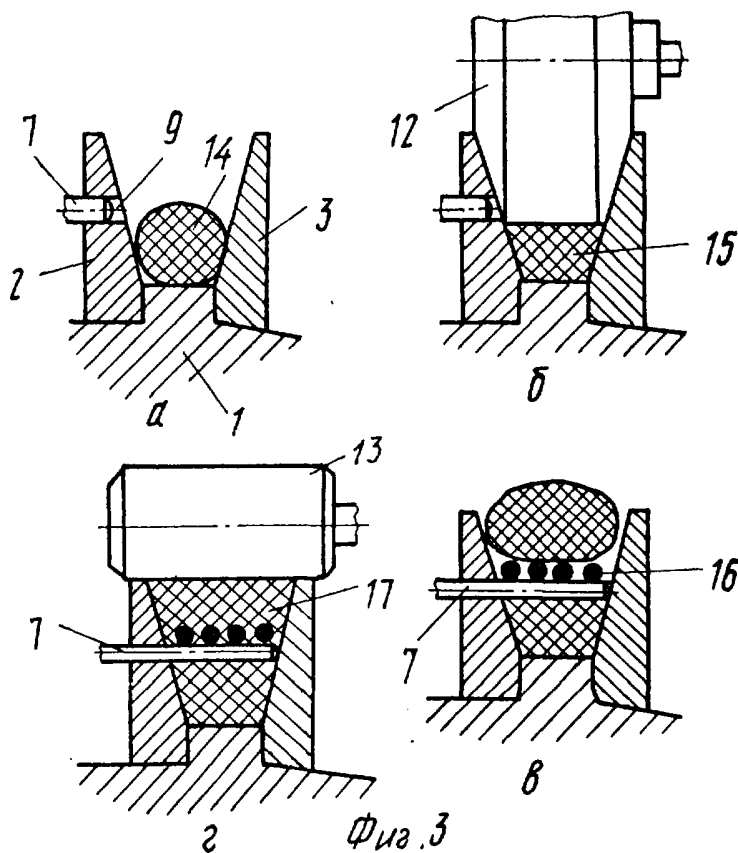
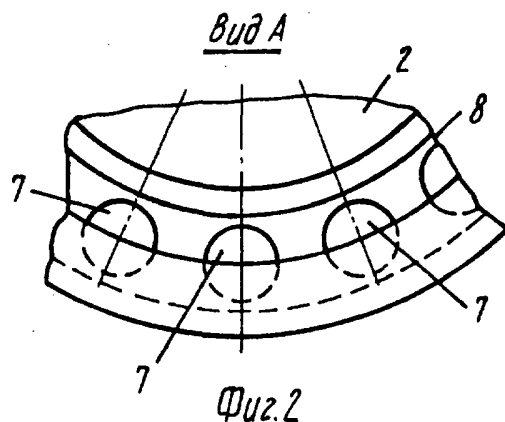
В кольцевое гнездо 4 закладывается резиновая заготовка 14 для слоя сжатия ремня (фиг. 3а). Подводится профильный валик 12 и осуществляется формование слоя 15 сжатия ремня (фиг. 3б).

Валик 12 отводится, с помощью привода 10 диск 8 перемещается по наружной цилиндрической поверхности диска 1 и вводит стержни 7 через отверстия 9 в кольцевое гнездо 4 поверх слоя 15 сжатия ремня (фиг. 3в). Производится намотка кордшнура 16. Поверх намотанного кордшнура укладывается резина 17 слоя растяжения (фиг. 3д). Гладким валиком 13 производится предварительное формование слоя растяжения, затем валик 13 отводится, а диск 8 с помощью привода 10 перемещается в первоначальное положение, выводя стержни 7 из собранной заготовки клинового ремня. Стопорное кольцо 11 удаляется и снимается фланец 3. Кольцевая заготовка ремня снимается с центрального диска 1, обертывается тканью и подается на вулканизацию.

Вследствие того, что при навивке кордшнур фиксируется в радиальном направлении с помощью стержней 7, он располагается по нейтральной линии ремня, что способствует повышению модуля упругости готового ремня, снижению удлинения ремня в процессе работы, повышению КПД передачи и долговечности ремня.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для изготовления бесконечных приводных ремней, содержащее формообразующие элементы с кольцевым гнездом для формования ремня и расположенные по окружности гнезда опорные элементы для армирующего слоя, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей устройства, опорные элементы для армирующего слоя выполнены в виде расположенных параллельно центральной оси кольцевого гнезда стержней, смонтированных на общем диске, который установлен на одном из формообразующих элементов с возможностью аксиального перемещения.



Редактор И. Горная Составитель В. Батурова Техред А. Кравчук Корректор М. Самборская

Заказ 4687 Тираж Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101