



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

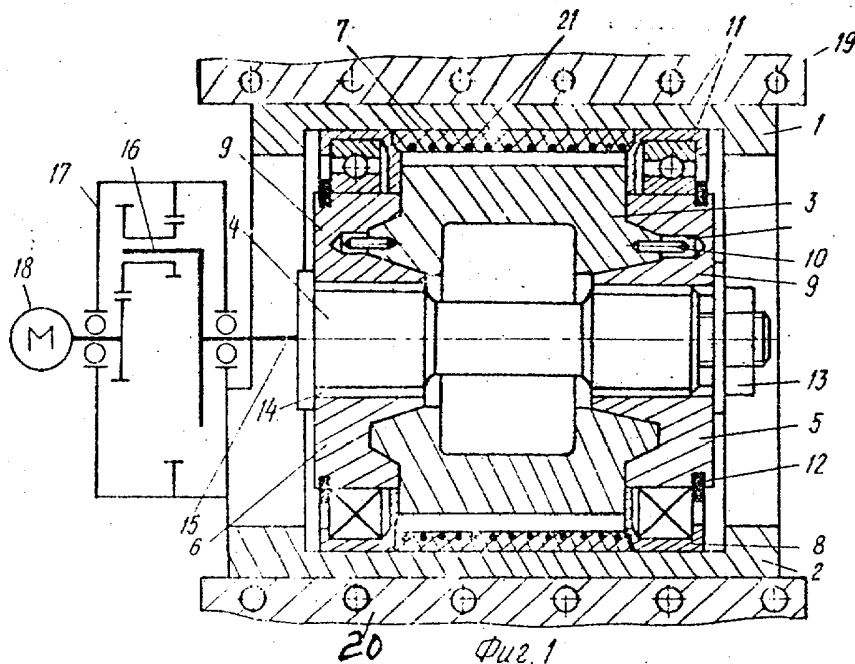
(21) 4699195/05
(22) 31.05.89
(46) 30.07.91. Бюл. № 28
(71) Белорусский политехнический институт
(72) А.Н.Никончук, А.И.Бобровник, В.И.Шпилевский и А.Г.Бондаренко
(53) 678.057.726:678.06:621/85.052(088.8)
(56) Заявка ЕРВ № 0090601,
кл. В 29 Н 7/22, 1983.

Авторское свидетельство СССР
№ 1513787, кл. В 29 С 35/02, 1987.
(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ЗУБЧАТЫХ РЕМНЕЙ

(57) Изобретение относится к производству
резиновых технических изделий и предназ-
начено для изготовления зубчатых ремней.
Цель изобретения – повышение качества ре-

2

мней. Для этого устройство снабжено при-
водом 18 вращения, смонтированным на
полуформе 2 и кинематически связанным с
центральной стержнем 4. Съемные фланцы
5 и 6 выполнены состоящими из концен-
трично расположенных наружных колец 8 и
ступиц 9. Ступицы 9 посредством штифтов
10 связаны с барабаном 3 и смонтированы
посредством подшипников 11 в кольцах 8.
Последние контактируют с формующей по-
верхностью 7 пресс-формы. В конце смы-
кания полуформ и некоторое время после их
полного смыкания производится вращение
барабана 3. В результате обеспечивается
равномерное распределение материала
формируемой заготовки 21 по формирующей по-
лости. 2 ил.



Изобретение относится к производству резиновых технических изделий и предназначено для изготовления зубчатых ремней.

Цель изобретения – повышение качества ремней.

На фиг.1 схематично изображено предлагаемое устройство для изготовления зубчатых ремней; на фиг.2 – сечение А-А на фиг.1.

Устройство для изготовления зубчатых ремней содержит пресс-форму, образованную верхней 1 и нижней 2 полуформами с горизонтальным разъемом, и профильный барабан 3. Барабан 3 имеет центральный стержень 4 и съемные фланцы 5 и 6, равные по диаметру формующей поверхности 7 пресс-формы. Съемные фланцы 5 и 6 выполнены состоящими из концентрично расположенных наружных колец 8, контактирующих с формующей поверхностью 7 пресс-формы, и ступиц 9. Ступицы 9 связаны с барабаном 3 посредством штифтов 10 и смонтированы на наружных кольцах 8 посредством подшипников 11. Последние зафиксированы от осевого смещения посредством стопорных колец 12.

Фланцы 5 и 6 стянуты с барабаном 3 с помощью стержня 4 и гайки 13. Ступицы 9 и стержень 4 имеют шлицевые соединения 14. Стержень 4 посредством вала 15 связан с водилом 16 редуктора 17 привода 18 вращения. Редуктор 17 установлен на нижней полуформе 2. При эксплуатации полуформы 1 и 2 устанавливаются соответственно на верхней 19 и нижней 20 нагревательных плитах вулканизационного пресса.

Устройство работает следующим образом.

На барабане 3 между фланцами 5 и 6 собирается заготовка 21 зубчатого ремня,

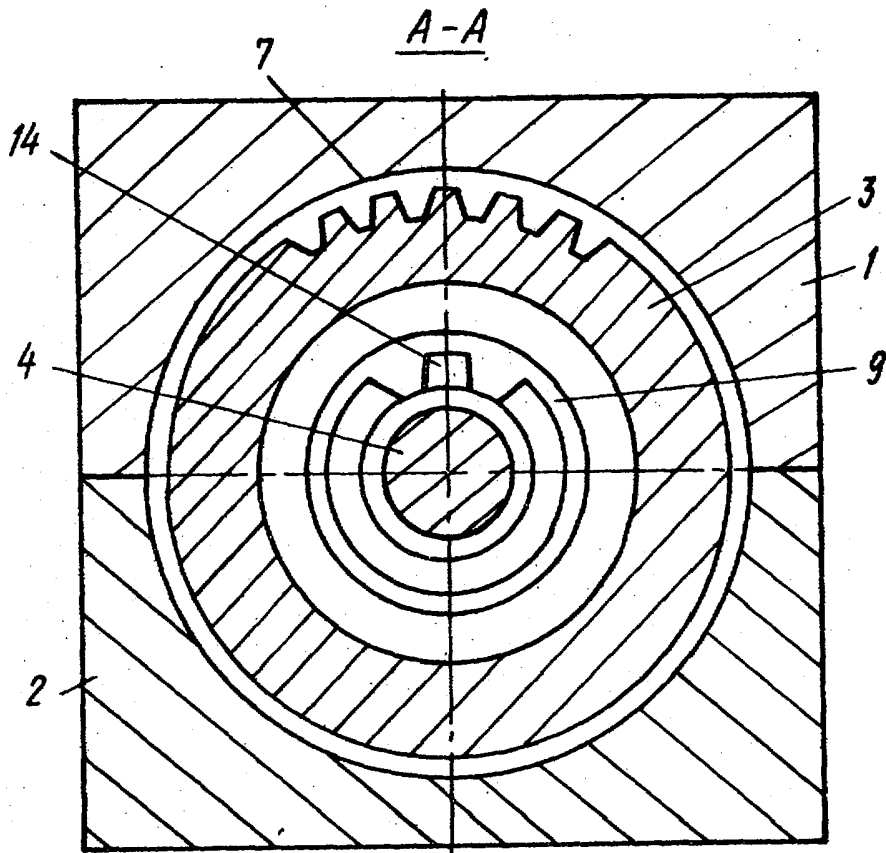
состоящая из тканевой обкладки, армирующего и эластомерного материалов. Затем барабан 3 помещается в пресс-форму. При сближении плит 19 и 20 пресса происходит смыкание полуформ 1 и 2 пресс-формы при одновременном вращении профильного барабана 3 с собранной заготовкой 21 относительно формообразующих поверхностей 7 пресс-формы с помощью привода 18 вращения.

При окончании смыкания полуформ вращение барабана 3 продолжается. Время вращения барабана определяется температурой процесса вулканизации, составом материала заготовки и т.п.

Вращение профильного барабана относительно формообразующих поверхностей пресс-формы приводит к более равномерному распределению материала в формующей полости пресс-формы и как следствие к повышению качества готовых изделий.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для изготовления зубчатых ремней, содержащее пресс-форму, образованную двумя полуформами с горизонтальным разъемом, и профильный барабан с центральным стержнем и съемными фланцами, равными по диаметру формующей поверхности пресс-формы, отличающееся тем, что, с целью повышения качества ремней, оно снабжено приводом вращения, смонтированным на одной из полуформ и кинематически связанным с центральным стержнем, а съемные фланцы выполнены состоящими из концентрично расположенных наружных колец, контактирующих с формующей поверхностью пресс-формы, и ступиц, связанных с барабаном посредством штифтов и смонтированных в наружных кольцах посредством подшипников.



Редактор Ю. Серeda

Составитель В. Батурова
Техред М. Моргентал

Корректор О. Кравцова

Заказ 2487

Тираж 388

Подписное

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

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