



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

(51)5 В 29 С 35/02, 33/48, В 29 D 29/08
// В 29 L 22:00

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 3823851/23-05

(22) 20.12.84

(46) 30.09.90.Бюл. № 36*

(71) Белорусский политехнический институт
(72) В.В.Гуськов, Г.Г.Козачевский, В.П.Бойков и С.И.Сизова

(53) 678.057.726:678.06:621.85.052(088.8)

(56) Патент ФРГ № 1153514, кл. 39 а 23/12, 1963.

Патент США № 3677688, кл. 425-468, 1972.

(54)(57) 1. ДОРН ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛЫХ ИЗДЕЛИЙ, содержащий цилиндрический корпус, образованный установленными с возможностью относительного аксиального перемещения двумя элементами, имеющими наклонную плоскость разреза, проходящую через оба основания корпуса и пересекающую про-

2

дольную ось корпуса, и средство для разборки корпуса, отличающийся тем, что, с целью облегчения обслуживания дорна, он снабжен средством для взаимного центрирования элементов корпуса, выполненным в виде призонного болта, установленного по центру корпуса и контактирующего центральной цилиндрической частью с обоими элементами, причем в первом из элементов выполнено коническое гнездо, а во втором - резьбовое отверстие.

2. Дорн по п.1, отличающийся тем, что средство для разборки корпуса выполнено в виде болта, устанавливаемого по центру корпуса вместо призонного болта и контактирующего с дополнительным резьбовым отверстием, которое выполнено в первом элементе между основанием корпуса и коническим гнездом.

Изобретение относится к изготовлению полых изделий и может быть использовано для изготовления плоскозубчатых ремней.

Целью изобретения является облегчение обслуживания дорна за счет упрощения процесса точного взаимного расположения элементов корпуса и разборки дорна.

На фиг.1 изображен дорн в собранном положении; на фиг.2 - то же, в процессе разборки.

Дорн для изготовления полых изделий содержит цилиндрический корпус, образованный установленными с возможностью относительного аксиального перемещения элементами 1 и 2, имеющими наклонную плоскость 3 разреза, проходящую через верхнее 4 и нижнее 5 основания корпуса, и

средство для взаимного центрирования элементов 1 и 2 корпуса. Средство для взаимного центрирования элементов корпуса выполнено в виде призонного болта 6, установленного по центру корпуса и контактирующего центральной цилиндрической частью 7 с обоими элементами 1 и 2. В элементе 1 выполнено коническое гнездо 8, а в элементе 2 - резьбовое отверстие 9. Призонный болт 6 имеет коническую часть 10, расположенную между головкой болта 6 и его центральной цилиндрической частью 7. В элементе 1 между основанием 4 корпуса и коническим гнездом 8 выполнено дополнительное резьбовое отверстие 11.

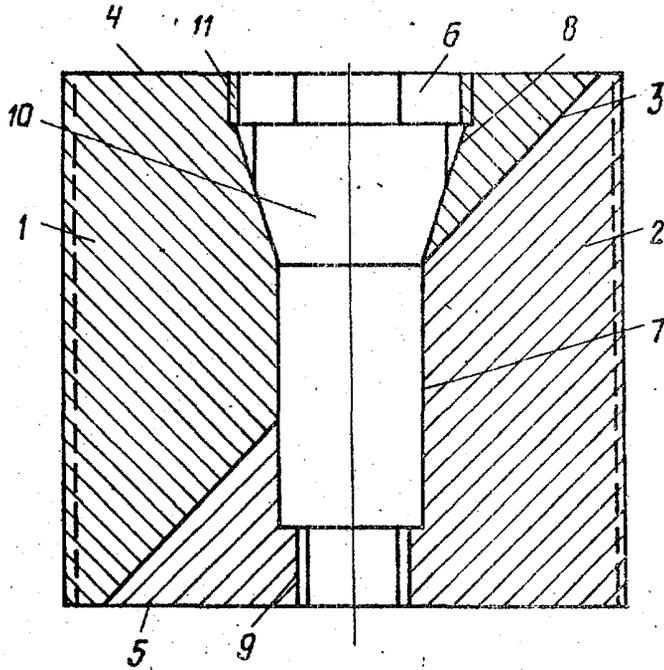
Дорн имеет средство для разборки корпуса, которое выполнено в виде болта 12,

устанавливаемого вместо призонного болта 6 и контактирующего с дополнительным резьбовым отверстием 11.

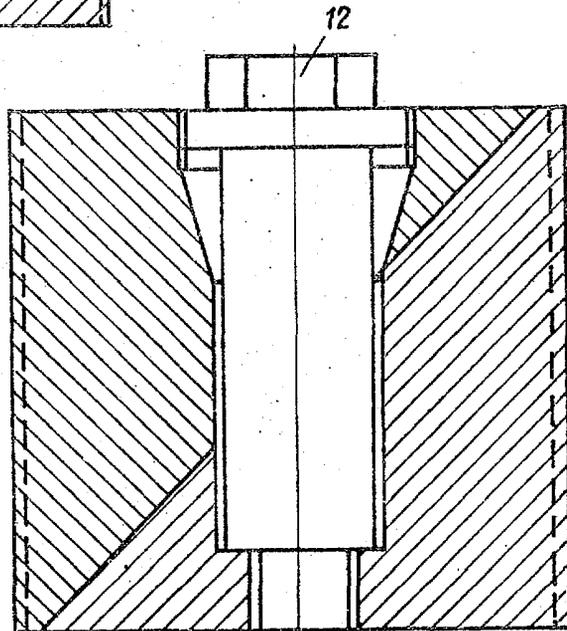
Дорн работает следующим образом.

На призонном болте 6 собираются элементы 1 и 2 корпуса. При этом взаимодействие конической части 10 болта с коническим гнездом 8 предотвращает взаимное смещение элементов 1 и 2 во время затяжки 10

призонного болта. Затем на дорне производится сборка и вулканизация полого изделия известными способами. После этого выкручивается призонный болт 6 и вместо него устанавливается болт 12, при вворачивании которого в дополнительное резьбовое отверстие 11 происходит аксиальное перемещение элемента 2 относительно элемента 1 за пределы изделия. Затем последнее легко снимается с элемента 1.



Фиг. 1



Фиг. 2

Редактор Е.Копча

Составитель В.Батунова
Техред М.Моргентал

Корректор М.Самборская

Заказ 2877

Тираж 540

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