



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 3806401/23-05
(22) 11.11.84
(46) 30.09.90. Бюл. № 36
(71) Белорусский политехнический институт
(72) Г.Г.Козачевский, В.В.Гуськов, В.П.Бойков, Ю.Н.Городничев и С.И.Сизова
(53) 678.057.726:678.06:621.85.052(088.8)
(56) Акцептованная заявка ФРГ № 2248865, кл. В 29 Н 7/22, 1978.

Авторское свидетельство СССР
№ 343863, кл. В 29 Н 5/00, 1970.

Авторское свидетельство СССР
№ 410972, кл. В 29 Н 5/00, 1971.

(54)(57) ФОРМА ДЛЯ ВУЛКАНИЗАЦИИ
КОЛЬЦЕВЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ,
содержащая установленные с возможностью
относительного перемещения полуцилин-
дрические концевые формообразующие

2

элементы, параллельно расположенные
сменные прямолинейные формообразую-
щие элементы, соединяющие между собой
концевые элементы, механизм для разделе-
ния формы и механизм для запираения фор-
мы, отличающаяся тем, что, с целью
упрощения конструкции формы и ее обслу-
живания, прямолинейные формообразую-
щие элементы выполнены с Т-образными
пазами на обращенных к центру формы сто-
ронах, а механизм для запираения формы
выполнен в виде ползунов с клиновыми бо-
ковыми гранями, установленных с возмож-
ностью перемещения в перпендикулярном
к торцам формы направлении, причем на
боковых гранях ползунов выполнены Т-об-
разные выступы для взаимодействия с Т-об-
разными пазами.

Изобретение относится к изготовлению
кольцевых полимерных изделий и предназ-
начено для формования и вулканизации
бесконечных ремней.

Целью изобретения является упроще-
ние конструкции формы и ее обслуживания.

На фиг.1 изображена форма, попереч-
ный разрез; на фиг.2 – то же, вид сверху; на
фиг.3 – разрез А-А на фиг.1; на фиг.4 и 5 –
форма в процессе вулканизации ремней.

Форма для вулканизации кольцевых
полимерных изделий содержит установлен-
ные на раме 1 с возможностью относитель-
ного перемещения полуцилиндрические
концевые формообразующие элементы 2 и
3, параллельно расположенные сменные
прямолинейные формообразующие элемен-
ты 4 и 5 и механизм 6 для разведения фор-

мы. Наружная рабочая поверхность элемен-
тов 2 – 5 выполнена профильной в соответ-
ствии с формой изделия.

Прямолинейные формообразующие
элементы 4 и 5 выполнены с Т-образными
пазами 6 на обращенных к центру формы
сторонах. В форме имеется механизм для
запираения формы, который выполнен в виде
ползунов 7 с клиновыми боковыми гранями,
установленных с возможностью перемеще-
ния в перпендикулярном к торцам формы
направлении. При этом на боковых гранях
ползунов выполнены Т-образные выступы 8
для взаимодействия с Т-образными паза-
ми 6.

На торцах прямолинейных элементов 4
и 5 выполнены уступы 9 для центрирования
концевых элементов 2 и 3.

(19) SU (11) 1595655 A1

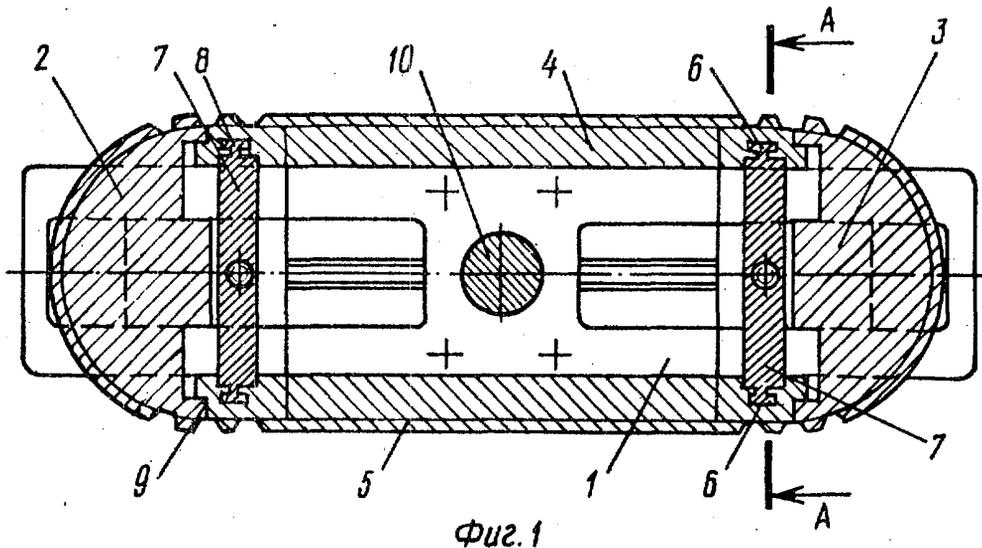
При эксплуатации формы ее рама 1 может быть смонтирована на оси 10 с возможностью вращения.

Форма работает следующим образом.

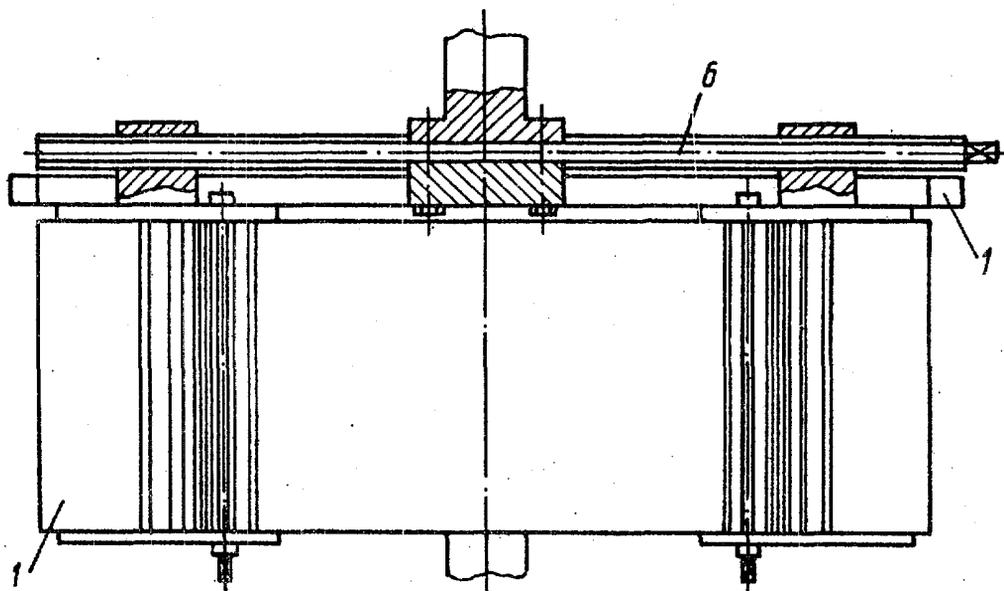
С помощью механизма 6 для разведения формы концевые формообразующие элементы 2 и 3 устанавливаются на заданном расстоянии друг от друга. Затем устанавливаются прямолинейные формообразующие элементы 4 и 5, уступы 9 которых сопрягаются с боковыми гранями концевых элементов 2 и 3, и с помощью

ползунов 7 форма запирается. При этом выбираются горизонтальные зазоры и формообразующие элементы 2 – 5 образуют замкнутую формующую поверхность, на которой собирается заготовка изделия.

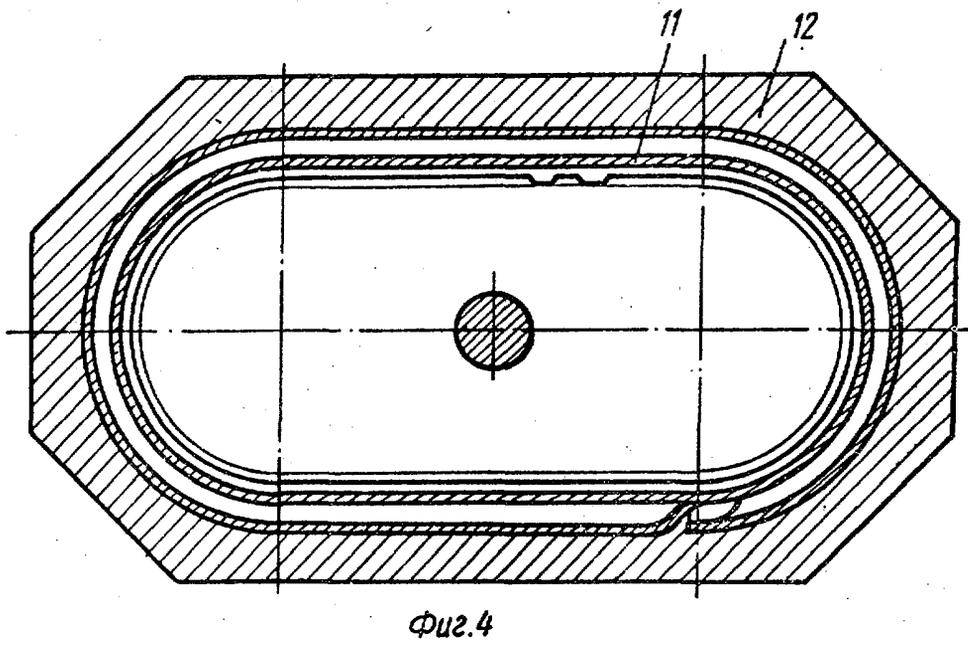
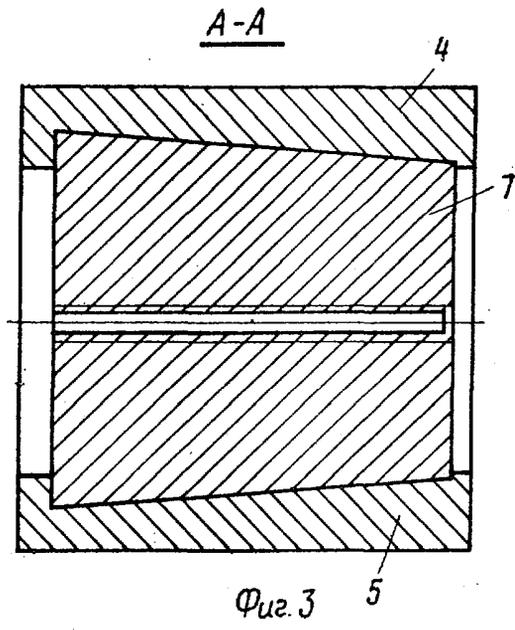
После сборки заготовки изделия на форму накладывается опрессовочная камера 11 и корпус 12 либо плиты 13 и боковины 14 и при нагреве и давлении осуществляется формование и вулканизация изделия. После вулканизации осуществляется разборка формы в обратном порядке.

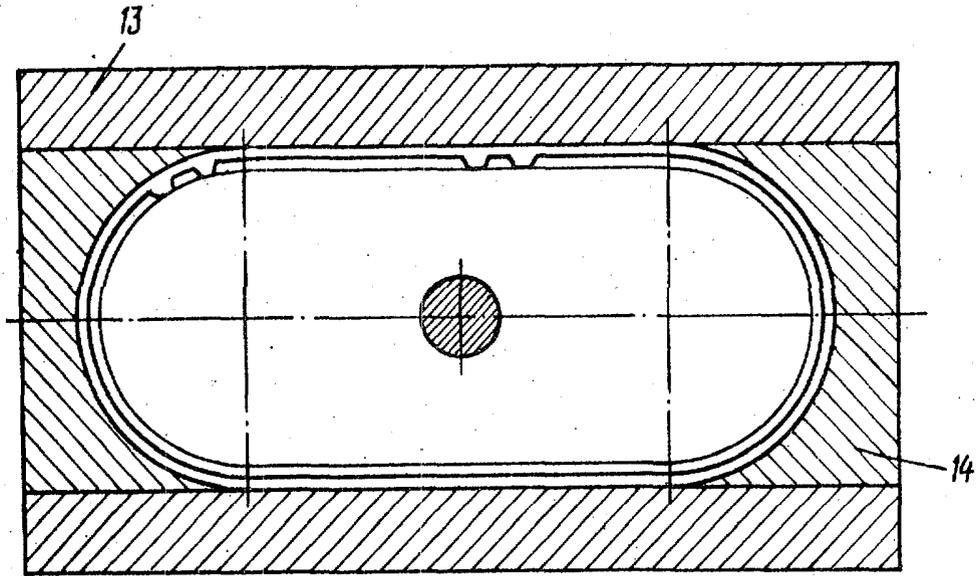


Фиг. 1



Фиг. 2





Фиг. 5

Редактор Е. Копча

Составитель В. Батурова
Техред М. Моргентал

Корректор М. Самборская

Заказ 2877 *

Тираж 539

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