



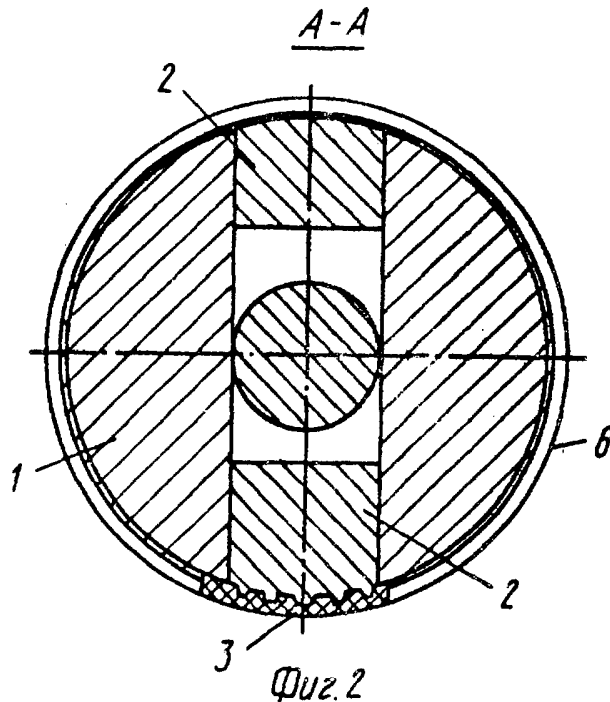
(51)5 В 29 С 35/02, 33/14,
В 29 D 29/08//В 29 L 29:00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4104548/05
(22) 20.05.86
(46) 15.08.91. Бюл. № 30
(71) Белорусский политехнический институт
(72) Г.Г. Козачевский, В.П. Бойков,
С.И. Сизова и Т.П. Назаренко
(53) 678.057.726:678.06.621.85.05?
(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1087358, кл. В 29 С 35/02, 1984.
Патент США № 4000240, кл. 264-229,
1976.

2
(54) СЕРДЕЧНИК ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ БЕС-
КОНЕЧНЫХ АРМИРОВАННЫХ ПОЛИМЕРНЫХ
РЕМНЕЙ
(57) Изобретение относится к области
изготовления полимерных технических
изделий и предназначено для изготов-
ления бесконечных армированных поли-
мерных ремней, в частности, плоско-
зубчатых, методом формования трубча-
того викаля и последующего разреза-
ния его на кольцевые ремни. Цель изоб-
ретения - повышение долговечности
ремней. Для этого на боковой поверх-



(19) **SU** (11) **1669733** **A1**

ности радиально подвижного сектора 2 радиально смонтированы профильные элементы 3. Элементы расположены по одной образующей и выполнены выступающими над профильной поверхностью сектора 2. На выступающих концах элементов 3 выполнены пазы для фиксации проволоочной арматуры 6. Эти пазы расположены параллельно образующей сектора 2. При сборке викаля проволоочная арматура 6 наматывается на сердечник между элементами 3 участками, в соответствии с количеством получае-

мых ремней. При переходе от одного участка к другому арматура фиксируется в пазах элементов 3. В отформованном викале от элементов 3 образуются отверстия, по которым разрезается викаль на отдельные кольцевые ремни. Линия реза гарантированно располагается на заданном расстоянии от крайних витков арматуры, что обеспечивает высокое качество боковых поверхностей ремней и долговечность последних. 5 ил.

Изобретение относится к изготовлению полимерных технических изделий и предназначено для изготовления бесконечных армированных полимерных ремней, в частности плоскозубчатых, методом формования трубчатого викаля и последующего разрезания его на кольцевые ремни.

Цель изобретения - повышение долговечности ремней путем повышения качества их боковых поверхностей.

На фиг. 1 изображен предлагаемый сердечник; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - разрез Б-Б на фиг. 1; на фиг. 4 - то же, с отформованным викалем; на фиг. 5 - поперечное сечение кольцевого ремня после разрезки викаля.

Сердечник для формования бесконечных армированных полимерных ремней содержит цилиндрический корпус 1 и радиально подвижные секторы 2, имеющие профильную боковую поверхность, соответствующую профилю изготавливаемого ремня, в частности зубчатого, и средство для обеспечения расположения арматуры в викале с заданным шагом.

Последнее выполнено в виде профильных элементов 3, радиально смонтированных по одной образующей на боковой поверхности одного из секторов 2 и имеющих на выступающих над профильной поверхностью сектора концах пазы 4 для арматуры.

Пазы 4 расположены параллельно образующей сектора 2. Элементы 3 расположены один от другого на расстоянии, равном ширине изготавливаемых кольцевых ремней.

Сердечник работает следующим образом.

Корпус 1 с секторами 2 закрепляются на сборочном станке (не показан) и на нем производят послойную сборку трубчатого викаля 5 путем наложения поставляющих его слоев. Проволоочная арматура 6 спирально наматывается участками между профильными элементами 3, а при переходе с одного участка на другой фиксируется в пазах 4. Затем сердечник с викалем 5 подается на вулканизацию, во время которой происходит его формование. После вулканизации подвижные секторы 2 сдвигаются к центру, что облегчает съем отформованного викаля 5 с сердечника.

Отформованный викаль 5 имеет отверстия от профильных элементов 3, по которым производится разрезание викаля 5 на кольцевые ремни 7, что гарантирует расположения реза на расстоянии от крайних витков арматуры 6 каждого кольцевого ремня. Это позволяет предотвратить оголение арматуры и образование задиров на боковой поверхности ремней. Отверстия от элементов 3 на кольцевых ремнях устраняются при разрыве викаля и последующего шлифования ремней.

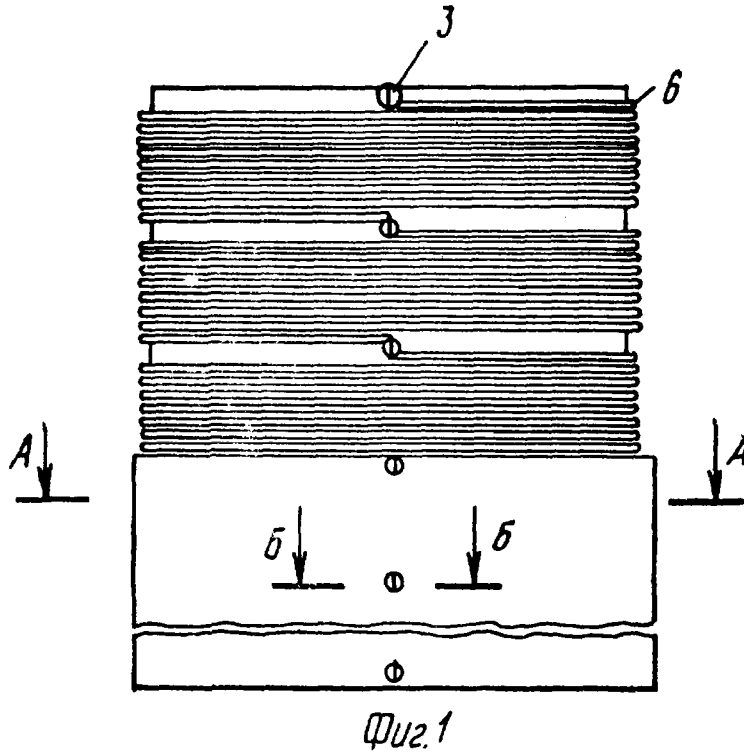
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Сердечник для формования бесконечных армированных полимерных ремней, содержащий имеющие профильную боковую поверхность цилиндрический корпус и по меньшей мере один радиально подвижный сектор и средство для обеспечения расположения арматуры в викале с заданным шагом, отличающийся тем, что, с целью повышения долговечности ремней, средство для обеспечения расположения арматуры

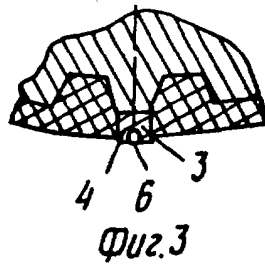
в вилке с заданным шагом выполнено в виде профильных элементов, радиально смонтированных по одной образующей на боковой поверхности сектора и

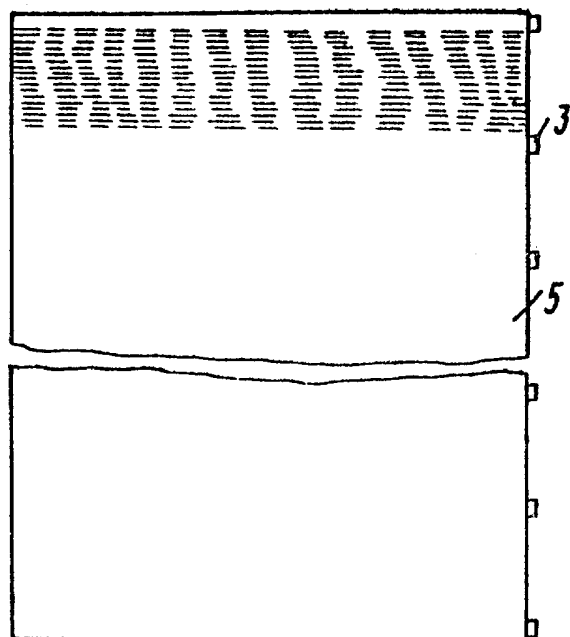
имеющих на выступающих над профильной поверхностью сектора концах пазы для фиксации арматуры, которые расположены параллельно образующей сектора.

5

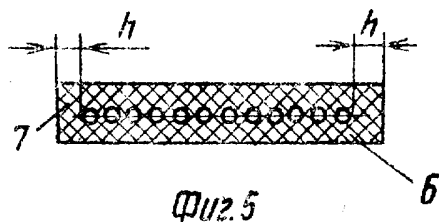


б-б





Фиг. 4



Фиг. 5

Составитель В. Батурова

Редактор С. Лисина

Техред Л. Сердюкова

Корректор И. Эрдейи

Заказ 3151

Тираж 382

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