



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО СССР
(ГОСПАТЕНТ СССР)

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4929326/05

(22) 19.04.91

(46) 15.03.93. Бюл. № 10

(71) Белорусский политехнический институт

(72) А.Н.Никончук, В.И.Шпилевский,
А.Г.Бондаренко, А.Т.Скойбеда и А.С.Хол-
мовский

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 368059, кл. В 29 D 29/08, 1969.

Авторское свидетельство СССР
№ 405737, кл. В 29 D 29/08, 1971.

(54) БАРАБАН ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗУБ-
ЧАТЫХ РЕМНЕЙ

(57) Использование: изготовление зубчатых
ремней на оборудовании высокой произво-

2

дительности. Сущность изобретения: в ба-
рабанах для изготовления зубчатых ремней
центральная полая ось установлена с воз-
можностью осевого перемещения и снабже-
на диском. Диск смонтирован на нижнем
торце оси. Диск разделяет внутреннее про-
странство корпуса между днищем и крышкой
на две изолированные полости и соединен с
образованной между диском и днищем поло-
стью. Последняя соединена с полостью цент-
ральной оси. В оси выполнены радиальные
отверстия. Эти отверстия связывают полость
центральной осью с внутренним простран-
ством, образованным крышкой корпуса и мон-
тажной крышкой, 2 ил.

Изобретение относится к оборудова-
нию, применяемому в производстве резино-
технических изделий, и может быть
использовано для изготовления зубчатых
ремней.

Цель изобретения является повышение
надежности работы барабана и его произво-
дительности.

На фиг.1 показан барабан для изгото-
вления зубчатых ремней, разрез; на фиг.2 -
вид А на фиг.1.

Барабан для изготовления зубчатых ре-
мней содержит цилиндрический корпус 1,
выполненный по его образующим с про-
дольными пазами 2 по профилю заготовки
ремня, жестко закрепленные в корпусе
крышку 3 и днище 4, в котором смонтирова-
на цапфа 5 с центровым отверстием 6 для
установки на сборочном станке и с кресто-
образным пазом 7. В крестообразный паз 7
вставлен выступ 8 вертикально расположен-
ной центрально расположенной полой оси
9, имеющей также центрирующий выступ 10 в

своей верхней части и диск 11 на нижнем
торце. В оси 9 выполнена центральная по-
лость 12 и радиальные отверстия 13.

На центрирующий выступ 10 централь-
ной полой оси 9 со стороны крышки 3 кор-
пуса 1 установлена монтажная крышка 14,
снабженная цапфой 15 с центровым отвер-
стием 16 для установки на сборочном стан-
ке, ободом 17 и кольцевыми канавками 18
для крепления и поднятия заготовки ремня
при ее съеме с корпуса 1.

Центральная полая ось 9 установлена в
корпусе 1 между крышкой 3 и днищем 4 с
возможностью осевого перемещения отно-
сительно корпуса 1, а диск 11 разделяет
герметичное внутреннее пространство меж-
ду крышкой 3 корпуса 1 и его днищем 4 на
изолированные полости 19 и 20, причем по-
лость 20 ограничена днищем 4 и диском 11
центральной оси 9, а центральная полость
12 оси 9 сообщается с полостью 20 и с по-
мощью радиальных отверстий 13 соединена

с пространством, ограниченным крышкой 3 корпуса 1 и монтажной крышкой 14.

В днище 4 установлен патрубок 21 для подачи под давлением рабочей среды, например сжатого воздуха, в полость 20 и пространство между крышкой 3 корпуса 1 и монтажной крышкой 14, к днищу 4 жестко закреплен обод 22.

В цилиндрическом корпусе 1 имеется канал 23, необходимый для отвода воздуха из полости 19.

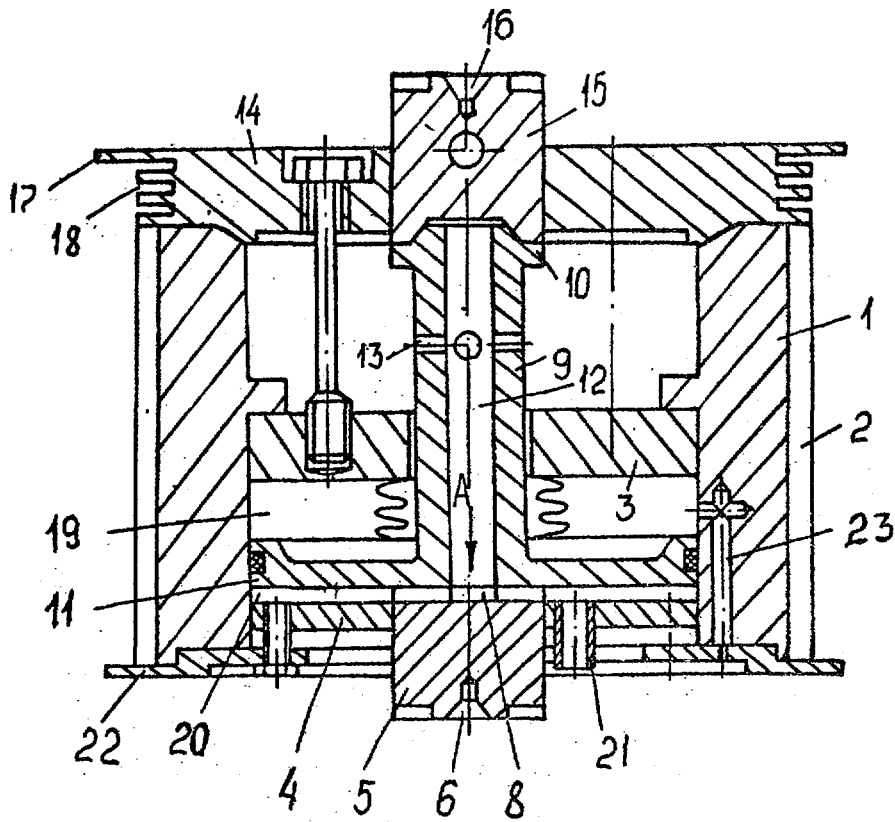
Устройство работает следующим образом.

При сборке зубчатых ремней барабан устанавливается на сборочном станке при помощи центровых отверстий 6 и 16, и затем на него обычным способом накладывается облицовочная ткань, наматывается несущий слой и кладется несколько слоев резины, толщина которых определяется модулем ремня. При намотке несущего слоя на обод 17 монтажной крышки 14, облицовочная ткань впрессовывается в кольцевые канавки 18, обеспечивая удержание свулканизованной заготовки на ободе 17 при снятии ее с корпуса 1. Барабан с собранной заготовкой передается на вулканизацию, где происходит формование и вулканизация ремней. После вулканизации барабан подается на съём. При съёме свулканизованной заготовки воздух через патрубок 21 попадает в полость 20 и приподнимает центральную ось 9 и вместе с ней монтажную крышку 14 вверх. Одновременно с этим, воздух проникает в пространство между приподнятой вверх монтажной крышкой 14, корпусом 1 и заготовкой через полость 12 и радиальные отверстия 13, отделяя заготовку с монтажной крышкой 14 с заформованными в канавки 18 обода 17 облицовочной тканью, несущим слоем и резиной от корпу-

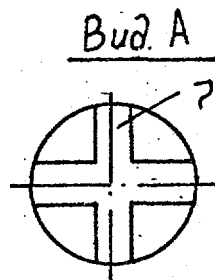
са 1, затем заготовка полностью снимается с барабана 1, при этом она удерживается на крышке 14. Затем заготовка срезается и поступает для резки на ремни определенной ширины. Оставшаяся часть заготовки срезается с монтажной крышки 14. Барабан собирается и готов для повторного цикла изготовления зубчатых ремней.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Барабан для изготовления зубчатых ремней, содержащий цилиндрический корпус, выполненный по его образующим с продольными пазами по профилю заготовки ремня, жестко смонтированные в корпусе крышку и днище, цапфы для установки барабана на сборочном станке, вертикально расположенную центральную полую ось с центрирующим выступом, установленную над крышкой барабана монтажную крышку с ободом и кольцевыми канавками и патрубок для подачи под давлением рабочей среды во внутреннее пространство корпуса, о т л и ч а ю щ и й с я т е м , ч т о , с целью повышения надежности в работе барабана и его производительности, центральная полая ось установлена с возможностью осевого перемещения и снабжена смонтированными на ее нижнем торце диском, разделяющим внутреннее пространство корпуса между днищем и крышкой на две изолированные полости, причем патрубок для подачи рабочей среды смонтирован в днище с образованной между диском и днищем полостью, при этом последняя соединена с полостью центральной оси, в которой выполнены радиальные отверстия, связывающие полость центральной оси с внутренним пространством, образованным крышкой корпуса и монтажной крышкой.



Фиг. 1



Фиг. 2.

Редактор
 Составитель Т. Небытова
 Техред М. Моргентал
 Корректор С. Пекаръ

Заказ 819
 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