



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1808712 A1

(51)5 В 29 С 35/02, 43/50

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО СССР
(ГОСПАТЕНТ СССР)

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4917084/05
(22) 05.03.91
(46) 15.04.93. Бюл. № 14
(71) Белорусский политехнический институт
(72) А.И.Бобровник, С.А.Беляев и Е.Н.Левковский
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1755497, кл. В 29 С 35/02, 1990.
(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
КОЛЬЦЕВЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2

(57) Использование: изготовление кольцевых полимерных изделий, в частности бесконечных зубчатых ремней. Сущность изобретения: устройство содержит две полуформы, дорн с центральным отверстием и упругие элементы для его отрыва. Последние выполнены в виде концентрично установленных в отверстии дорна торсионной втулки и торсионного вала, одноименные концы которых посредством рычагов связаны с верхней и нижней полуформами. 2 ил.

Изобретение относится к области производства кольцевых полимерных изделий и может быть использовано для изготовления бесконечных зубчатых ремней.

Цель изобретения заключается в снижении трудоемкости изготовления и упрощении конструкции устройства.

На фиг.1 изображен общий вид устройства; на фиг.2 – продольный разрез по оси симметрии дорна с местным разрезом на верхней полуформе.

Устройство для изготовления кольцевых полимерных изделий (фиг.1) содержит верхнюю 1 и нижнюю 2 полуформы с ручками 3 для обслуживания пресс-формы, профилированный дорн 4 с центральным отверстием и упругие элементы для его отрыва. Последние выполнены в виде концентрично установленных в отверстии дорна торсионной втулки 5 (фиг.2) и торсионного вала 6 с рычагами 7, 8 и 9, 10 на концах.

Одним своим рычагом 7 и 9 соответственно втулка 5 и вал 6 взаимодействуют с нижней полуформой 2, другим – 8 и 10 с верхней полуформой 1.

Устройство работает следующим образом.

При разомкнутых полуформах 1 и 2 торсионы 5 и 6 находятся в разгруженном состоянии. При смыкании полуформ 1 и 2 рычаги 7, 8 и 9, 10 закручивают втулку 5 и вал 6, вращаясь навстречу друг другу при взаимодействии с опорными частями (на фиг.1 и 2 – с ручками 3 полуформ 1 и 2) в момент смыкания полуформ 1 и 2. При смыкании полуформ 1 и 2 торсионы 5 и 6 раскручиваются (показано на фиг.1 тонкими линиями), выталкивая дорн 4 из формирующих полостей полуформ 1 и 2.

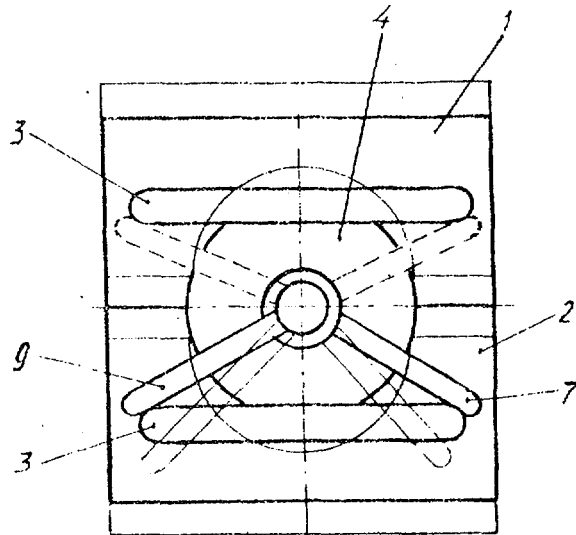
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для изготовления кольцевых полимерных изделий, содержащее две полуформы, дорн и упругие элементы для

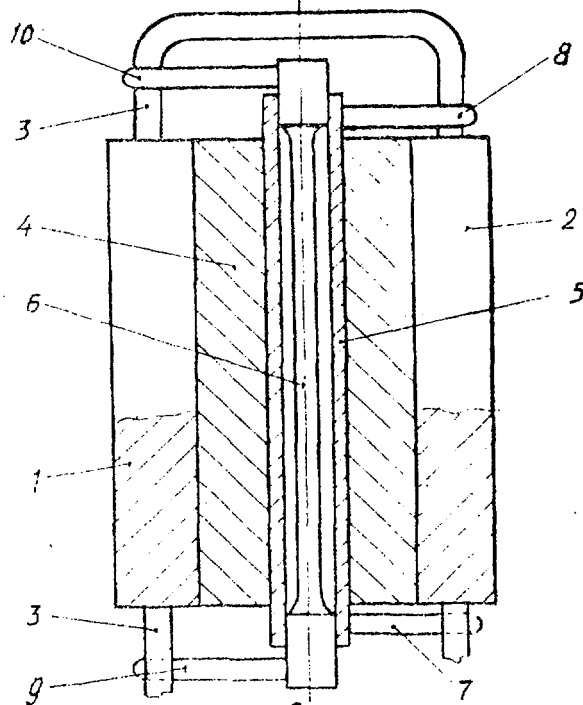
(19) SU (11) 1808712A1

его отрыва в виде установленных вдоль дорна торсионов с рычагами на концах, отличающемся тем, что, с целью снижения трудоемкости изготовления и упрощения конструкции, дорн выполнен с центральным отверстием, а торсионы выполнены в

виде концентрично установленных в последнем торсионной втулки и торсионного вала, причем одноименные концы втулки и вала посредством рычагов связаны соответственно с нижней и верхней полуформами.



Фиг. 1



Фиг. 2

Составитель Э. Гольякова

Редактор

Техред М. Моргентал

Корректор Н. Ревская

Заказ 1250

Тираж

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