



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1713816 A1

(51)5 В 29 С 35/02, 33/44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

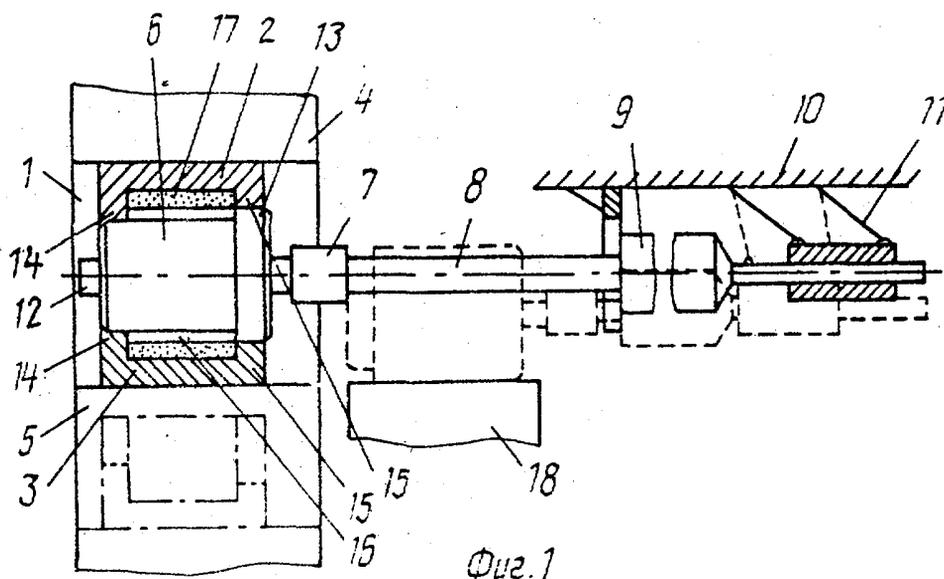
1

(21) 4784123/05
(22) 18.01.90
(46) 23.02.92. Бюл. № 7
(71) Белорусский политехнический институт
(72) А.Т. Скойбеда и С.А. Беляев
(53) 678.058:678.06:621.85.052(088.8)
(56) Авторское свидетельство ЧСФР
№ 190900, кл. В 29 Н 7/22, 1981.
Авторское свидетельство СССР
№ 1630186, кл. В 29 С 35/02, 27.03.89;

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
КОЛЬЦЕВЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2

(57) Изобретение относится к производству резиновых технических изделий и предназначено для изготовления бесконечных зубчатых приводных ремней. Цель изобретения – повышение удобства в обслуживании. Для этого дорн 6 соединен с толкателем 9 большей по диаметру цапфой 13. Толкатель 9 подвешен на основании 10 прессы 1 посредством рычажного параллелограмма 11. Предлагаемое устройство позволяет механизировать процессы загрузки дорна в прессе и выгрузки его независимо от величины его наружного диаметра. 2 ил.



(19) SU (11) 1713816 A1

Изобретение относится к производству резиновых технических изделий и предназначено для изготовления бесконечных зубчатых приводных ремней, преимущественно с обкладочной тканью на зубчатой поверхности ремня.

Цель изобретения – повышение удобства в обслуживании.

На фиг.1 изображено предлагаемое устройство; на фиг.2 – то же, с подвижной верхней плитой вулканизационного пресса.

Устройство для изготовления кольцевых полимерных изделий содержит вулканизационный пресс 1 и пресс-форму с горизонтальной плоскостью разъема, образованную верхней 4 и нижней 3 полуформами, которые закреплены соответственно на верхней 4 и нижней 5 плитах пресса 1. При этом подвижной может быть нижняя плита 5 (фиг.1) или верхняя плита 2 (фиг.2).

Формование и вулканизация изделия производятся на цилиндрическом дорне 6, соединенном посредством муфты 7 со штоком 8 толкателя 9.

Толкатель 9 подвешен на основании 10 пресса 1 с помощью рычажного параллелограмма 11.

Дорн 6 имеет на торцах равновеликие по диаметру цилиндрические цапфы 12 и 13 для взаимодействия с запирающими выступами 14 и 15 полуформ 2 и 3.

Цапфа 12 выполнена по диаметру меньшей профильной рабочей части 16 дорна 6, а цапфа 13 – большей, дорн 6 связан с толкателем 9 цапфой.

Устройство работает следующим образом.

После окончания вулканизации изделия 17 (фиг.1) включается толкатель 9, шток 8 вытягивается в толкатель 9 и цилиндрический дорн 6 извлекается из полуформ 2 и 3. В результате полного выхода дорна 6 из пресс-формы подвешенный на основании толкатель 9 вместе с закрепленным на его штоке 8 дорном 6 под действием собственного веса опускается ниже на монтажный стол 18. Изделие 17 при этом остается в полуформах 2 и 3.

Дорн 6 отсоединяется от штока 8 и отправляется на сборочный станок для сборки на нем заготовки изделия 17.

Плита 5 вулканизационного пресса вместе с нижней полуформой 3 переводится в нижнее положение (показано штрих-пунк-

тирными линиями) и изделие 17 извлекается из зоны прессования.

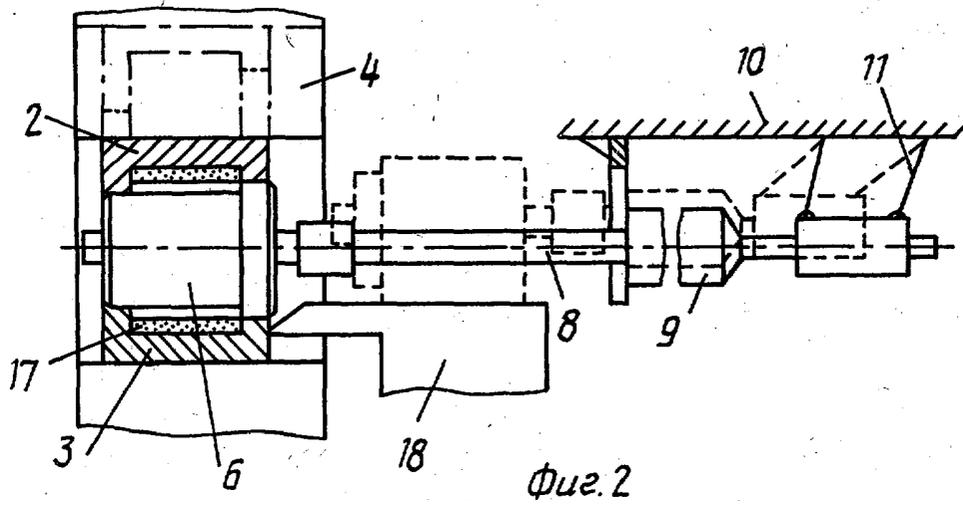
Дорн 6 после сборки на нем заготовки изделия (не показана) возвращается на монтажный стол 18, подсоединяется к штоку 8 и при помощи толкателя 9 загружается в пресс-форму. Дорн 6 останавливается под полуформой 2. При этом толкатель 6, шток и дорн перемещаются вверх, обеспечивая беспрепятственный ввод дорна 6 под полуформу 4. Затем включается пресс 1, полуформы смыкаются и осуществляется формование изделия. По мере опрессовки заготовки ее диаметра уменьшается дорн 6, а следовательно, толкатель 9 перемещается вертикально относительно основания 10 и при полном смыкании полуформ занимает оптимальное положение (изображенное на фиг.1 и 2 линиями видимого контура). Это перемещение остается плоско-параллельным, т.е. осуществляется без перекосов благодаря рычажному параллелограмму 11, что особенно важно для повышения качества изделия.

В случае выполнения подвижной верхней плиты 2 (фиг.2), к которой прикреплена полуформа 4, принцип работы устройства аналогичен. Однако монтажный стол 18 устанавливается при этом несколько выше уровня полуформы 5, что определяется конструктивно при монтаже устройства с целью беспрепятственного осевого перемещения дорна 6.

Предлагаемое устройство позволяет механизировать процесс загрузки дорна в пресс и выгрузки его независимо от величины его наружного диаметра.

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 вулканизационный пресс, пресс-форму с горизонтальной плоскостью разъема, полуформы которой закреплены на плитах пресса и имеют запирающие выступы, цилиндрический дорн с профильной рабочей поверхностью и разновеликими цапфами для взаимодействия с запирающими выступами полуформ и соединенный с дорном толкатель для его перемещения, о т л и ч а ю щ е е с я тем, что, с целью повышения удобства в обслуживании, дорн соединен с толкателем большей по диаметру цапфой, а толкатель подвешен на основании пресса с помощью рычажного параллелограмма.



25

30

35

40

45

50

Редактор Н.Лазоренко

Составитель В.Батурова
Техред М.Моргентал

Корректор Т.Малец

Заказ 655

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