



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО СССР
(ГОСПАТЕНТ СССР)

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(21) 4897018/05

(22) 29.12.90

(46) 15.03.93. Бюл. № 10

(71) Белорусский политехнический институт

(72) А.Н.Наталевич, А.В.Мурыгин и
А.Т.Скойбеда

(56) Авторское свидетельство СССР

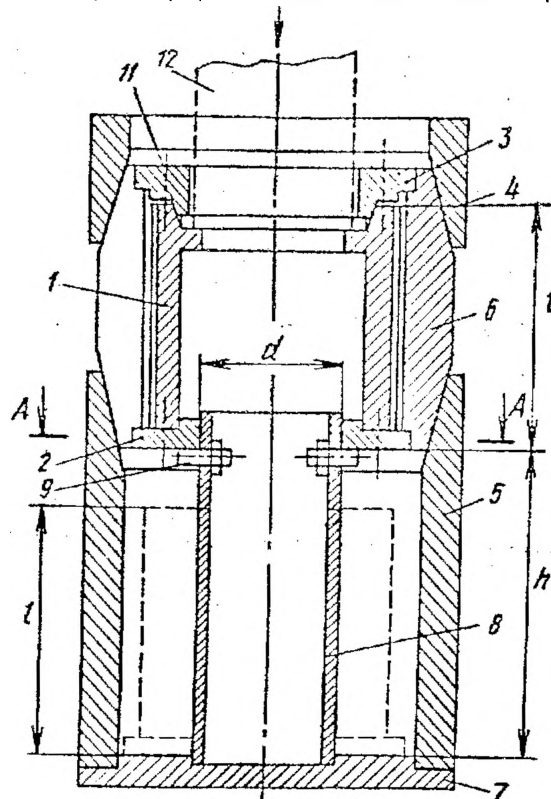
№ 1634517, кл. В 29 С 35/02, 1988.

Патент США № 4510113, кл. В 29 С 1/14,
опублик. 1985.

(54) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ЗУБЧАТЫХ РЕМНЕЙ

(57) Использование: изготовление зубчатых
ремней. Сущность изобретения: пресс-фор-

ма содержит сердечник 1 с центрирующими
фланцами 2 и 3, верхнюю 4 и нижнюю 5
гильзы и прессующие сектора 6. По оси фор-
мы в отверстии нижнего фланца 2 распо-
ложена вертикальная стойка 8. Последняя
жестко закреплена нижним концом на опор-
ном диске 7, выполнена полой с выступами
9 в верхней части для разъемного соедине-
ния с нижним фланцем 2. По внутреннему
диаметру фланца 2 выполнены радиальные
вырезы для захода в выступы 9. Нижняя
гильза 5 и стойка 8 выполнены по высоте,
превышающей суммарную высоту сердеч-
ника 1 и нижнего фланца 2. 2 ил.



фиг.1

Изобретение относится к изготовлению резиновых технических изделий и может быть использовано для изготовления бесконечных зубчатых ремней.

Целью изобретения является повышение удобства устройства в обслуживании.

На фиг.1 показана пресс-форма, продольный разрез; на фиг.2 – то же, поперечный разрез.

Пресс-форма для изготовления зубчатых ремней содержит сердечник 1 с профильной цилиндрической рабочей частью и центрирующими элементами в виде фланцев 2 и 3 с центральными отверстиями, верхнюю 4 и нижнюю 5 гильзы с внутренними коническими поверхностями, прессующие сектора 6 с нарезанными коническими поверхностями для взаимодействия с коническими поверхностями гильз. Верхняя гильза 4 снабжена опорным диском 7.

По оси формы в отверстии нижнего фланца расположена вертикальная полая стойка 8 с диаметром d , равным диаметру отверстия фланца.

В верхней части стойки 8 выполнены выступы 9 для разъемного соединения с нижним фланцем 2. 10, по внутреннему диаметру которого выполнены радиальные вырезы для захода в выступы 9, фланцы 2 и 3 крепятся к сердечнику 1 болтами 11.

Нижняя гильза и стойка выполнены по высоте, превышающими суммарную высоту сердечника и нижнего фланца.

Пресс-форма работает следующим образом.

На стол пресса помещают стойку 8 с опорным диском 7. На диск 7 по кольцевой проточке устанавливают нижнюю гильзу 5. Сердечник 1 с фланцем 2,3 с собранной заготовкой устанавливают на выступы 9 стойки 8 таким образом, чтобы стойка 8 прошла сквозь отверстие фланца 2, а вырезы 10 фланца 2 не совпадали с выступами 9 стойки 8. В этом случае сердечник 1 стоит на стойке. Затем между фланцами 2 и 3 устанавливают прессующие сектора 6, гильзу 4, внутренний конус которой сопрягается с наружным конусом прессующих секторов. Затем пресс-форму поворачивают на стойке

таким образом, чтобы вырезы фланца 2 совпадали с выступами 9.

Пресс-форма опускается до тех пор, пока сектора 6 не упрутся в заготовку, собранную на сердечнике. Затем сближают плиты пресса и осуществляют вулканизацию заготовки.

После окончания вулканизации отвинчивают болты 11 и оправкой 12 сквозь фланец 3 выталкивают сердечник 1 из прессующих секторов, фиксируемых в сомкнутом положении посредством гильз 4 и 5. Изделие остается внутри секторов, а сердечник лежит на опорном диске 7 (на фиг.1 штриховыми линиями показано нижнее положение сердечника после выталкивания).

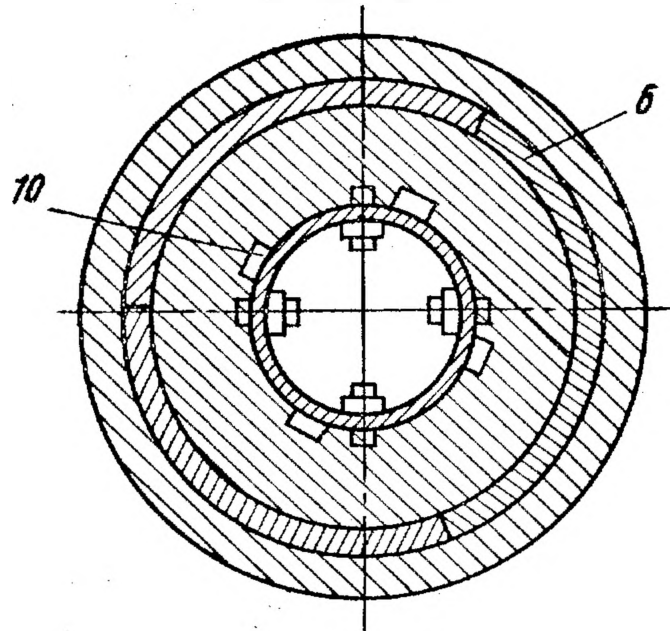
Пресс-форму разбирают, извлекают готовое изделие, поднимают сердечник.

Далее процесс повторяется.

Конструкция пресс-формы позволяет устранить элементы ручного труда при съеме изделия с сердечником, что обеспечивает удобство устройства в обслуживании.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Пресс-форма для изготовления зубчатых ремней, содержащая сердечник с профильной цилиндрической рабочей частью и центрирующими элементами в виде фланцев с центральными отверстиями, расположенную по оси формы в отверстии нижнего фланца вертикальную стойку диаметром, равным диаметру отверстия фланца, верхнюю и снабженную опорным диском нижнюю гильзы с внутренними коническими поверхностями, прессующие сектора с нарезанными коническими поверхностями для взаимодействия с коническими поверхностями гильз, отличающаяся тем, что, с целью обеспечения удобства в обслуживании, вертикальная стойка жестко закреплена нижним концом на опорном диске, выполнена полой с выступами в верхней части для разъемного соединения с нижним фланцем, по внутреннему диаметру которого выполнены радиальные вырезы для захода в выступы, причем нижняя гильза и стойка выполнены по высоте превышающими суммарную высоту сердечника и нижнего фланца.

A-A

фиг. 2

Редактор

Составитель Э. Гольякова
Техред М. Моргентал

Корректор А. Козориз

Заказ 819

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