



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4667373/05

(22) 27.03.89

(46) 15.03.91. Бюл. № 10

(71) Белорусский политехнический институт

(72) В. М. Рабкин, А. Н. Наталевич

и И. Г. Соловьев

(53) 678.057.726 (088.8)

(56) Патент Франции № 2089305,

кл. В 29 Н 5/00, 1972.

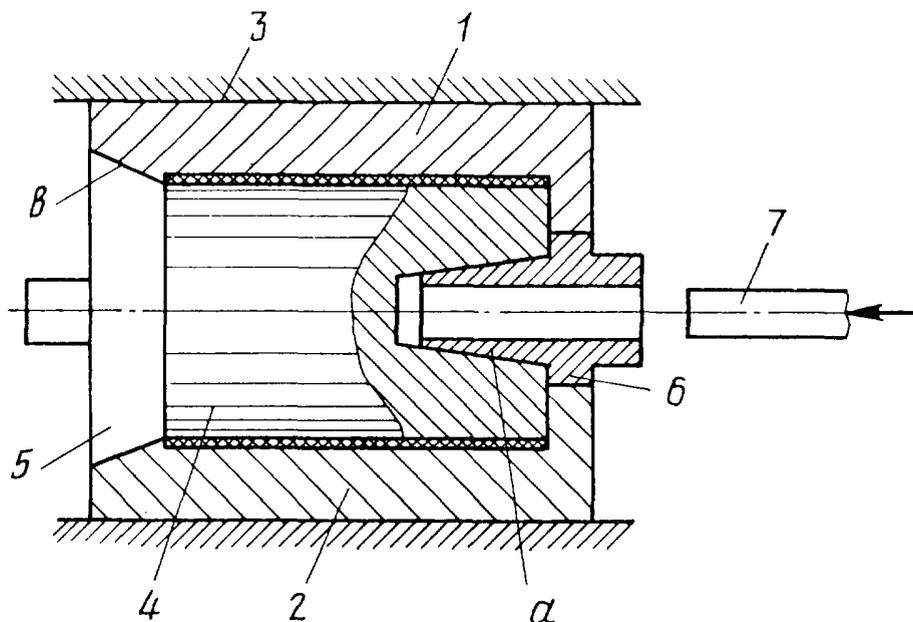
Патент ЧССР № 190900,

кл. В 29 Н 7/22, 1981.

(54) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ

(57) Изобретение относится к изготовлению резиновых технических изделий и может быть использовано для изготовления бесконечных приводных ремней. Цель изобретения — облегчение в обслуживании пресс-формы. Для этого профильная рабочая часть сердечника выполнена в виде сплошного цилиндра 4. Ближайший к толкателю 7 центрирующий элемент 6 выполнен в виде усеченного конуса. Меньшим основанием элемент 5 жестко связан с одним из торцов сплошного цилиндра 4. На втором торце сплошного цилиндра 4 выполнено коническое гнездо для взаимодействия с конической поверхностью полой втулки 6. После вулканизации толкателем 7 сердечник выталкивается из пресс-формы. При этом изделие стягивается с сердечника и остается в полуформах 1, 2. 1 ил.

нечных приводных ремней. Цель изобретения — облегчение в обслуживании пресс-формы. Для этого профильная рабочая часть сердечника выполнена в виде сплошного цилиндра 4. Ближайший к толкателю 7 центрирующий элемент 6 выполнен в виде усеченного конуса. Меньшим основанием элемент 5 жестко связан с одним из торцов сплошного цилиндра 4. На втором торце сплошного цилиндра 4 выполнено коническое гнездо для взаимодействия с конической поверхностью полой втулки 6. После вулканизации толкателем 7 сердечник выталкивается из пресс-формы. При этом изделие стягивается с сердечника и остается в полуформах 1, 2. 1 ил.



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

Цель изобретения — облегчение обслуживания пресс-формы.

На чертеже изображена предлагаемая пресс-форма.

Пресс-форма содержит верхнюю 1 и нижнюю 2 полуформы, закрепленные на плитах 3 пресса, сердечник, профильная рабочая часть которого выполнена в виде сплошного цилиндра 4. По торцам сердечника расположены центрирующие элементы 5 и 6. Соосно сердечнику расположен толкатель 7 для перемещения сердечника. Ближайший к толкателю центрирующий элемент 6 выполнен в виде конической полой втулки, имеющей конусный хвостовик *a*, установленный в коническом гнезде сплошного цилиндра 4. Противоположный центрирующий элемент 5 выполнен в виде усеченного конуса с конической поверхностью *b*, меньшим основанием жестко связанного с одним из торцов сплошного цилиндра 4.

Пресс-форма работает следующим образом.

На сердечник 4 укладывается обкладочная ткань, навивается корд и помещается лист эластомера. Затем цилиндр 4 с собранной заготовкой устанавливается в нижнюю полуформу 2. При перемещении плит 3 пресса пресс-форма смыкается и осуществляется формование бесконечного приводного ремня и его вулканизация. Центрирование полуформ 1 и 2 относительно цилиндра 4 осуществляется по конической по-

верхности *a* левого центрирующего элемента 5 и цилиндрической поверхности правого элемента 6. По окончании процесса вулканизации толкателем 7 через отверстие в конусном хвостовике *a* выталкивается сердечник по конической поверхности *b*. Изделие стягивается с сердечника, удерживаясь за счет сил сцепления по наружной поверхности с полуформами 1 и 2. Плиты 3 пресса отходят друг от друга, изделие остается в нижней полуформе, удерживаясь на хвостовике *a* правого элемента 6. Изделие легко снимается, правый элемент 6 устанавливается на сердечник. Далее цикл прессования повторяется.

Формула изобретения

Пресс-форма для изготовления приводных ремней, содержащая нижнюю и верхнюю полуформы, сердечник с профильной цилиндрической рабочей частью и с центрирующими элементами по торцам и соосно расположенный с сердечником толкатель, отличающаяся тем, что, с целью удобства в обслуживании, профильная рабочая часть сердечника выполнена в виде сплошного цилиндра, ближайший к толкателю центрирующий элемент выполнен в виде конической полой втулки, а противоположный центрирующий элемент выполнен в виде усеченного конуса, меньшим основанием жестко связанного с одним из торцов сплошного цилиндра, причем на втором торце сплошного цилиндра выполнено коническое гнездо для взаимодействия с конической поверхностью полой втулки.

Редактор Т. Парфенова
Заказ 723

Составитель Б. Мамушкин
Техред А. Кравчук
Тираж 388

Корректор Т. Малец
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