



(19) **SU** ⁽¹¹⁾ **1 728 051** ⁽¹³⁾ **A1**

(51) МПК

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО
ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ
СССР

(21) (22) Заявка: 4779061, 04.12.1989

(46) Дата публикации: 23.04.1992

(56) Ссылки: Изготовление лент к снегоходу Буран на машине Латекс. Курский завод РТИ. Информкарта ЦСИФ ЦНИИТЭнефтехима № 96, 1977, серия III, вып. 5, № 288. Авторское свидетельство СССР № 1666349, кл. В 29 D 29/00, 29.08.89.

(98) Адрес для переписки:
15 220027 МИНСК, ЛЕНИНСКИЙ ПР.65

(71) Заявитель:
БЕЛОРУССКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ
ИНСТИТУТ

(72) Изобретатель: БЕЛЯЕВ СТАНИСЛАВ
АНАТОЛЬЕВИЧ¹⁵ 220047 іВІНЬ, ІАЎНОВАІАА
60-44

(54) Установка для изготовления бесконечных резинокордных лент

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1



(19) **SU** ⁽¹¹⁾ **1 728 051** ⁽¹³⁾ **A1**

(51) Int. Cl.

STATE COMMITTEE
FOR INVENTIONS AND DISCOVERIES

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(71) Applicant:
BELORUSSKIY POLITEKHNICHESKIY INSTITUT

(72) Inventor: BELYAEV STANISLAV
ANATOLEVICH

(54) **UNIT FOR MANUFACTURING ENDLESS RUBBER-CORD BELTS**

(57)
Изобретение относится к производству резиновых технических изделий и предназначено для изготовления зубчатых ремней, в частности, с обкладочной тканью на зубчатой поверхности ремня. Цель изобретения - расширение технологических возможностей установки. Для этого на станине 1 у дополнительного барабана 4 смонтировано средство 33 для разрезки викаля на кольца. Сборочный и дополнительный барабаны установлены на станине стационарно. Замкнутая рама 22 установлена на станине с возможностью аксиального перемещения из положения,

концентричного сборочному барабану 5, в положение, концентричное дополнительному барабану 4. Пресс-форма 6 выполнена в виде гибкой обечайки с разрезом по образующей. Одна кромка обечайки связана с рамой 22 посредством шарнирной подвески, а другая посредством шарнирно-рычажного параллелограмма связана со средством для создания прессующего усилия, средство для прикатки выполнено в виде шарнирно закрепленного одним концом серповидного элемента, другой конец которого подпружинен. Обечайка выполнена утоненной в зоне перегиба. 4 з.п.ф-лы, 4 ил. (Л С

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1728051 A1

(51)5 В 29 D 29/08, В 29 С 35/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

- (21) 4779061/05
(22) 04.12.89
(46) 23.04.92. Бюл. № 15
(71) Белорусский политехнический институт
(72) С.А.Беляев
(53) 678.058.678.06:621.85.052 (088,8)
(56) Изготовление лент к снегоходу "Буран" на машине "Патекс". Курский завод РТИ. Информкарта ЦСИФ ЦНИИТЭнефтехима № 96, 1977, серия III, вып. 5, № 288.
Авторское свидетельство СССР
№ 1666349, кл. В 29 D 29/00, 29.08.89.

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БЕСКОНЕЧНЫХ РЕЗИНОКОРДНЫХ ЛЕНТ

(57) Изобретение относится к производству резиновых технических изделий и предназначено для изготовления зубчатых ремней, в частности, с обкладочной тканью на зубчатой поверхности ремня. Цель изобретения - расширение технологических возможно-

2

стей установки. Для этого на станине 1 у дополнительного барабана 4 смонтировано средство 33 для разрезки викаля на кольца. Сборочный и дополнительный барабаны установлены на станине стационарно. Замкнутая рама 22 установлена на станине с возможностью аксиального перемещения из положения, концентричного сборочному барабану 5, в положение, концентричное дополнительному барабану 4. Пресс-форма 6 выполнена в виде гибкой обечайки с разрезом по образующей. Одна кромка обечайки связана с рамой 22 посредством шарнирной подвески, а другая посредством шарнирно-рычажного параллелограмма связана со средством для создания прессующего усилия, средство для прикатки выполнено в виде шарнирно закрепленного одним концом серповидного элемента, другой конец которого подпружинен. Обечайка выполнена утоненной в зоне перегиба. 4 з.п.ф-лы, 4 ил.

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

Известна установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на основании вулканизационный пресс, устройство для сборки бесконечных лент с расположенными соосно по обе стороны от пресса с возможностью аксиального перемещения сборочными барабанами и устройство для

стабилизации свулканизованной ленты с опорным элементом для установки ленты.

Недостатком известной установки является неудобство в обслуживании.

Известна установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на станине устройство для сборки викаля, устройство для вулканизации, имеющее замкнутую раму, съемную обогреваемую пресс-форму и средство для создания прессующего усилителя, и дополнительный приводной барабан, установленный на станине соосно со сборочным

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1

(19) SU (11) 1728051 A1

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1

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

Известна установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на основании вулканизационный пресс, устройство для сборки бесконечных лент с расположенными соосно по обе стороны от прессы с возможностью аксиального перемещения сборочными барабанами и устройство для

стабилизации свулканизованной ленты с опорным элементом для установки ленты.

Недостатком известной установки является неудобство в обслуживании.

Известна установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на станине устройство для сборки викаля, устройство для вулканизации, имеющее замкнутую раму, разъемную обогреваемую пресс-форму и средство для создания прессующего усилителя, и дополнительный приводной барабан, установленный на станине соосно со сборочным

барабаном по другую сторону от пресс-формы.

Известная установка не может обеспечить изготовление резинокордных лент в виде зубчатых приводных ремней, что ограничивает ее технологические возможности. Для достижения указанной цели установка снабжена средством для разрезки викаля на кольца, смонтированным на станине у дополнительного барабана, барабаны установлены на станине стационарно, а замкнутая рама установлена на станине с возможностью аксиального перемещения из положения, концентричного сборочному барабану, в положение, концентричное дополнительному барабану.

Пресс-форма выполнена в виде гибкой обечайки и разрезом по образующей, одна кромка которой связана с рамой посредством шарнирной подвески, а другая посредством шарнирно-рычажного параллелограмма связана со средством для создания прессующего усилия.

Средство для прикатки устройства для сборки викаля выполнено в виде шарнирно закрепленного одним концом серповидного элемента, второй элемент которого подпружинен.

Пресс-форма снабжена разрезным кольцом для съема свулканизованного викаля со сборочного барабана.

Гибкая обечайка выполнена утоненной в зоне перегиба и с наружной поверхностью, эксцентрично смещенной относительно ее внутренней поверхности в сторону разреза.

На фиг. 1 изображена предлагаемая установка; на фиг. 2 - то же, вид в плане; на фиг. 3 - устройство для сборки викаля; на фиг. 4 - устройство для вулканизации.

Предлагаемая установка для изготовления бесконечных резинокордных лент содержит установленные на станине 1 устройство 2 для сборки викаля,

устройство 3 для вулканизации и дополнительный приводной барабан 4, установленный на станине соосно со сборочным барабаном 5 устройства 2 для сборки викаля по другую сторону от пресс-формы 6 устройства 3.

Устройство 2 для сборки викаля содержит сборочный барабан 5, бабку 7 со шпинделем 8 и приводом 9 для его вращения, суппорт 10, кинематически связанный с приводом 9 ходовым винтом 11 и имеющий возможность поступательного перемещения вдоль станины 1 и средство для прикатки. Последнее выполнено в виде серповидного элемента 12, одним концом посредством оси 13 шарнирно закрепленного на кронштейне 14. Другой конец элемента 12 подпружинен в радиальном направлении к барабану 5 пружиной 15.

На кронштейне 14 установлена с возможностью поворота траверса 16, несущая

на себе коромысло 17 с катушками 18 и 19 для обкладочной ткани и эластомера.

На суппорте 5 установлена катушка 20 для армирующего кордшнура и средство 21 для его натяжения.

Устройство 3 для вулканизации содержит замкнутую раму 22, смонтированную на подвижной вдоль станины 1 каретке 23 с возможностью перемещения из положения, концентричного барабану 5, в положение,

концентричное барабану 4, и пресс-форму 6, охватывающую барабан 5. Пресс-форма 6 выполнена в виде гибкой обечайки с разрезом 24 вдоль образующей. Кромка 25 обечайки связана с рамой 22 посредством

шарнирной подвески 26, а кромка 27 - посредством шарнирно-рычажного параллелограмма 28 связана со средством для создания прессующего усилия, например силовым цилиндром 29. Гибкая обечайка

5 выполнена утоненной в зоне перегиба и с наружной поверхностью, эксцентрично смещенной относительно ее внутренней поверхности в сторону разреза 24.

На внутреннем диаметре пресс-формы 6 (фиг. 1) выполнена канавка 30, в которую установлено разрезное кольцо 31 для съема с поверхности барабана 5 викаля.

На станине 1 соосно с барабаном 5 смонтирован двигатель 32 для барабана 4.

У дополнительного барабана 4 на станине 1 смонтировано средство 33 для разрезки викаля на кольца. Барабаны 5 и 4 установлены на станине 1 стационарно. Для перемещения каретки 23 имеется силовой

цилиндр 34, шток 35 которого связан со станиной

Для функционирования цилиндров 29 и 34 может быть использована автономная гидростанция (не показана) в стандартном

5 исполнении. Барабан 5 снабжен нагревательным элементом, например электрическим. Аналогичным элементом (не показано) может быть снабжена и пресс-форма 6. Эти нагревательные элементы

0 подключаются к энергосети с помощью специальных или стандартных разъемов (не показано).

Устройство работает следующим образом, 5 В процессе вращения барабана 5 производится сборка викаля 36 путем последовательной укладки на зубчатую поверхность барабана 5 обкладочной ткани 37 и эластомера 38. Этот процесс может сопровождаться прикаткой компонентов

викаля элементом 12, который приводится в контакт с зубчатой поверхностью барабана

5 путем радиальной подачи к нему суппорта 10. Усилие прижатия элемента 12 к барабану 5 регламентируется пружиной 15. В процессе прикатки обкладочная ткань 37 располагается по всему периметру барабана 5, а впадины между зубьями последнего заполняются эластомером 38, уплотняемым при этом. В процессе прикатки обеспечивается постепенный захват эластомера в зону его прикатки и выглаживание (выдавливание и удаление его излишков с поверхности выступов зубьев барабана) на поверхности барабана 5. Для повышения эффективности этого процесса эластомер 38 может подаваться в зону прикатки в разогретом состоянии в виде гранул или порошка. Затем элемент 12 выводится из контакта с барабаном 5, навивается кордшнур 39 и укладывается слой эластомера 38, после чего сборка викаля 36 считается законченной.

Суппорт. 10 перемещается из зоны сборки викаля 36. С помощью цилиндра 34 (силового) выводится на рабочую позицию каретка 23 с рамой 22 и пресс-формой устанавливается концентрично барабану 5. С помощью силового цилиндра 29 приводится в действие параллелограмм 28, с помощью которого производится смыкание кромок 25 и 27 пресс-формы и удерживание их в таком состоянии в течение всего процесса прессования.

С помощью разъемов (не показаны) включаются нагреватель барабана 5 и пресс-формы 6 (не показано) и осуществляется процесс вулканизации викаля 36.

После окончания процесса вулканизации нагревателя барабана 5 и пресс-формы

5 выключаются, а каретка 23 с рамой 22 и пресс-формой с помощью силового цилиндра 34 перемещается к барабану 4 для резки викаля. Этим самым производится съем викаля 36 со сборочного барабана 5. Разрезное кольцо 31 при этом скользит по зубчатой поверхности барабана 5, сталкивая с него готовый викаль 36. Для улучшения съема викаля 36 барабан 5 может быть предварительно охлажден, например, путем обдува сжатым воздухом до 60-70°C, что уменьшит его тепловую деформацию. Затем рама 22 устанавливается в положение, концентрично барабану 4, где пресс-форма 6 нанизывает готовый викаль 36 на барабан 4 и затем размыкается

При продольном вдоль барабана 5 перемещении суппорта 10 производится

сборка очередного викаля 36, каретка 23 переводится в положение, в котором пресс-форма

устанавливается концентрично барабану 5, и цикл изготовления викаля повторяется.

5 В промежутке времени вулканизации викаля производят включение двигателя 32, сообщается средству 33 радиальная подача и осуществляется резка викаля 36 на кольцевые зубчатые ремни заданной ширины.

10 Предлагаемая установка обеспечивает выполнение всех операций изготовления зубчатых ремней и создает предпосылки для роботизации этого производственного процесса.

15 Формула изобретения

1. Установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на станине устройство для сборки викаля, устройство для вулканизации, имеющее замкнутую раму, разъемную

20 обогреваемую пресс-форму и средство для создания прессующего усилия, и дополнительный приводной барабан, установленный на станине соосно со сборочным барабаном устройства для сборки викаля по

25 другую сторону от пресс-формы, отличающаяся тем, что, с целью расширения технологических возможностей установки, она снабжена средством для разрезки викаля на кольца, смонтированным на станине у

30 дополнительного барабана, барабаны установлены на станине стационарно, а замкнутая рама установлена на станине с возможностью аксиального перемещения из положения, концентричного сборочному

35 барабану, в положение, концентричное дополнительному барабану.

2. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что пресс-форма выполнена в виде гибкой обечайки с разрезом по образующей,

40 одна кромка которой связана с рамой посредством шарнирной подвески, а другая посредством шарнирно-рычажного параллелограмма связана со средством для создания прессующего усилия.

45 3. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что средство для прикатки устройства для сборки викаля выполнено в виде шарнирно закрепленного одним концом серповидного элемента, другой конец которого

50 подпружинен,

4. Установка по п. 2, отличающаяся тем, что пресс-форма снабжена разрезным кольцом для съема свулканизованного викаля со сборочного барабана.

55 5. Установка по п. 2, отличающаяся тем, что гибкая обечайка выполнена утоненной в зоне перегиба и с наружной поверхностью, эксцентрично смещенной относительно ее внутренней поверхности в сторону разреза.

22

/



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

№ SU 1728051 A1

от 19.09.78, в 29 с 36/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПАТЕНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(12) 1728051/05
(21) 04.12.76
(43) 23.06.79, Бюл. № 15
(71) Всесоюзный машиностроительный институт
(72) С. П. Бельма
(54) Установка для изготовления
(55) Изобретение относится к производству
различных технических изделий и предназначено для изготовления зубчатых венцов, в частности, с зубчатой формой по зубчатому профилю венца. В нем применены расширяемая технологическая система, стабилизирующая сушку концентрированной ленты с опорными элементами для установки лент.

Этой установке для этого на станине 1 у долинного барабана 4 с радиусом R смонтировано средство 23 для вращения венца на венце. Барабаны и долинный барабан 4 установлены на станине 1. Замкнутая ролик 22 установлена на станине с возможностью axialного перемещения по радиусу концентричного барабана 5 в положение, соответствующее радиусу барабана 4. Пресс-форма 6 выполнена в виде гибкой оболочки, соответствующей профилю венца. В процессе шпунтовой поддержки в другой поперечном сечении концентричного барабана 5 с помощью средства для создания прорезающего условия, средство для прорезки выполнено в виде шпунтовой заготовки одного или двух сегментов, закрепленного в другой канале, который подпружинен. Обращено вращением в одну сторону. 4 з.п.ф.м.

Изобретение относится к производству различных технических изделий и предназначено для изготовления зубчатых венцов, в частности, с зубчатой формой по зубчатому профилю венца. В нем применены расширяемая технологическая система, стабилизирующая сушку концентрированной ленты с опорными элементами для установки лент.

Известна установка для изготовления бесконечных лент, содержащая установленные на основании машины валовый пресс, устройство для сборки бесконечной ленты с расположенными сверху на обе стороны от пресса с возможностью axialного перемещения барабанами и устройством для

SU 1728051 A1

5
10
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60
-6-

вращением по другую сторону от пресс-формы.
Известна установка и может обеспечить изготовление различных лент и шнуров и других изделий, что ограничивает ее технологические возможности. Для достижения указанной цели установка снабжена устройством для axialного вращения на валу, смонтированным на станине у долинного барабана 4. Барабаны установлены на станине с возможностью axialного перемещения по радиусу концентричного барабана 5 в положение, соответствующее радиусу барабана 4. Пресс-форма выполнена в виде гибкой оболочки, соответствующей профилю венца. В процессе шпунтовой поддержки в другой поперечном сечении концентричного барабана 5 с помощью средства для создания прорезающего условия, средство для прорезки выполнено в виде шпунтовой заготовки одного или двух сегментов, закрепленного в другой канале, который подпружинен. Обращено вращением в одну сторону. 4 з.п.ф.м.

12 подшипники и радиально на прайме 4 барабана 5 прижимом 15.
13 На крышке 14 установлена с возможностью поворота лезвие 16, которое на себя сорочено 17 с шарниром 18 и 19 для освобождения лезвия в рабочее положение.
14 На станине 1 установлена катушка 20 для вращающего момента и средство 21 для ее вращения.
15 Устройство 5 для изготовления концентричной ленты 22, смонтировано на подвижной части станины 1. Каретка 23 с механизмом axialного перемещения по радиусу концентричного барабана 5, в положение концентричного барабана 4, и пресс-форма 6, соответствующая барабану 5. Пресс-форма 6 выполнена в виде гибкой оболочки, соответствующей профилю венца. В процессе шпунтовой поддержки в другой поперечном сечении концентричного барабана 5 с помощью средства для создания прорезающего условия, средство для прорезки выполнено в виде шпунтовой заготовки одного или двух сегментов, закрепленного в другой канале, который подпружинен. Обращено вращением в одну сторону. 4 з.п.ф.м.

SU 1728051 A1

SU 1728051 A1

Формула изобретения:

Фиг. 2
Фиг. 3

5 1728051 6
 викаль элемент 12, который приводится в контакт с зубчатой поверхностью барабана 5 путем радиальной подачи к нему суппорта 10. Усилие прижатия элемента 12 к барабану 5 регулируется пружиной 15. В процессе прикатки обкладочная ткань 37 располагается по всему периметру барабана 5, а впадины между зубьями последнего заполняются эластомером 38, уплотняемым при этом. В процессе прикатки обеспечивается постепенный захват эластомера в зону его прикатки и выглаживание (выдавливание и удаление его излишков с поверхности выступов зубьев барабана) на поверхности барабана 5. Для повышения эффективности этого процесса эластомер 38 может подаваться в зону прикатки в разогретом состоянии в виде гранул или порошка. Затем элемент 12 выводится из контакта с барабаном 5, навивается кордшнур 39 и укладывается слой эластомера 38, после чего сборка викаля 36 считается законченной.
 Суппорт 10 перемещается из зоны сборки викаля 36. С помощью цилиндра 34 (силового) выводится на рабочую позицию каретка 23 с рамой 22 и пресс-формой устанавливается концентрично барабану 5. С помощью силового цилиндра 29 приводится в действие параллелограмм 28, с помощью которого производится смыкание кромок 25 и 27 пресс-формы и удерживание их в таком состоянии в течение всего процесса прессования.
 С помощью разъемов (не показаны) включаются нагреватель барабана 5 и пресс-формы 6 (не показано) и осуществляется процесс вулканизации викаля 36.
 После окончания процесса вулканизации нагреватели барабана 5 и пресс-формы 6 выключаются, а каретка 23 с рамой 22 и пресс-формой с помощью силового цилиндра 34 перемещается к барабану 4 для резки викаля 36 со сборочного барабана 5. Разрезное кольцо 31 при этом скользит по зубчатой поверхности барабана 5, сталкиваясь с него готовый викаль 36. Для улучшения съема викаля 36 барабан 5 может быть предварительно охлажден, например, путем обдува сжатым воздухом до 60-70°C, что уменьшит его тепловую деформацию. Затем рама 22 устанавливается в положение, концентрично барабану 4, где пресс-форма 6 нанизывает готовый викаль 36 на барабан 4 и затем размыкается.
 При продольном вдоль барабана 5 перемещении суппорта 10 производится сборка очередного викаля 36, каретка 23 переводится в положение, в котором пресс-форма

5

1728051

6

устанавливается концентрично барабану 5, и цикл изготовления викаля повторяется.
 В промежутке времени вулканизации викаля производят включение двигателя 32, 5. сообщается средству 33 радиальная подача и осуществляется резка викаля 36 на кольцевые зубчатые ремни заданной ширины.
 Предлагаемая установка обеспечивает выполнение всех операций изготовления 10 зубчатых ремней и создают предпосылки для роботизации этого производственного процесса.

Формула изобретения

1. Установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на станине устройство для сборки викаля, устройство для вулканизации, имеющее замкнутую раму, разъемную обогреваемую пресс-форму и средство для создания прессующего усилия, и дополнительный барабан, установленный на станине соосно со сборочным барабаном устройства для сборки викаля по 25 другую сторону от пресс-формы, отличающаяся тем, что, с целью расширения технологических возможностей установки, она снабжена средством для разрезки викаля на кольца, смонтированным на станине у 30 дополнительного барабана, барабаны установлены на станине стационарно, а замкнутая рама установлена на станине с возможностью аксиального перемещения из положения, концентричного сборочному барабану, в положение, концентричное дополнительному барабану.

2. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что пресс-форма выполнена в виде гибкой обечайки с разрезом по образующей, одна кромка которой связана с рамкой посредством шарнирной подвески, а другая посредством шарнирно-рычажного параллелограмма связана со средством для создания прессующего усилия.

3. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что средство для прикатки устройства для сборки викаля выполнено в виде шарнирно закрепленного одним концом серповидного элемента, другой конец которого подпружинен.

4. Установка по п. 2, отличающаяся тем, что пресс-форма снабжена разрезным кольцом для съема свулканизованного викаля со сборочного барабана.

5. Установка по п. 2, отличающаяся тем, что гибкая обечайка выполнена утоненной в зоне перегиба и с наружной поверхностью, эксцентрично смещенной относительно ее внутренней поверхности в сторону разреза.

55

устанавливается концентрично барабану 5, и цикл изготовления викаля повторяется.

В промежутке времени вулканизации викаля производят включение двигателя 32, сообщается средству 33 радиальная подача и осуществляется резка викаля 36 на кольцевые зубчатые ремни заданной ширины.

Предлагаемая установка обеспечивает выполнение всех операций изготовления зубчатых ремней и создают предпосылки для роботизации этого производственного процесса.

Формула изобретения

1. Установка для изготовления бесконечных резинокордных лент, содержащая установленные на станине устройство для сборки викаля, устройство для вулканизации, имеющее замкнутую раму, разъемную обогреваемую пресс-форму и средство для создания прессующего усилия, и дополнительный барабан, установленный на станине соосно со сборочным барабаном устройства для сборки викаля по другую сторону от пресс-формы, отличающаяся тем, что, с целью расширения технологических возможностей установки, она снабжена средством для разрезки викаля на кольца, смонтированным на станине у дополнительного барабана, барабаны установлены на станине стационарно, а замкнутая рама установлена на станине с возможностью аксиального перемещения из положения, концентричного сборочному барабану, в положение, концентричное дополнительному барабану.

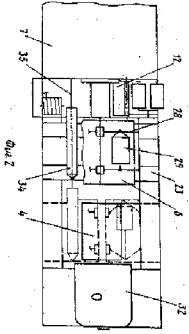
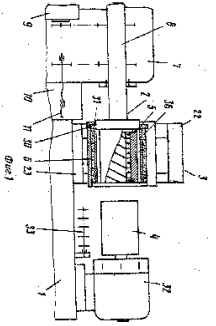
2. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что пресс-форма выполнена в виде гибкой обечайки с разрезом по образующей, одна кромка которой связана с рамкой посредством шарнирной подвески, а другая посредством шарнирно-рычажного параллелограмма связана со средством для создания прессующего усилия.

3. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что средство для прикатки устройства для сборки викаля выполнено в виде шарнирно закрепленного одним концом серповидного элемента, другой конец которого подпружинен.

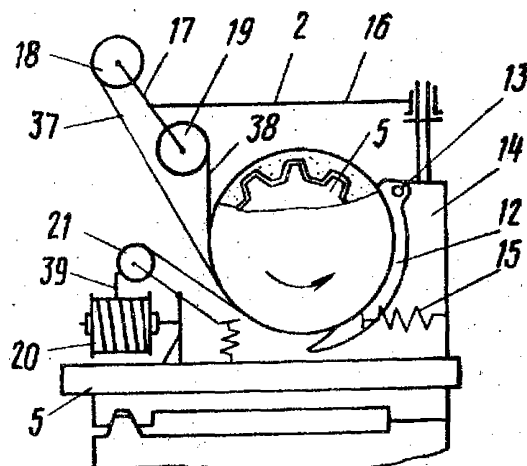
4. Установка по п. 2, отличающаяся тем, что пресс-форма снабжена разрезным кольцом для съема свулканизованного викаля со сборочного барабана.

5. Установка по п. 2, отличающаяся тем, что гибкая обечайка выполнена утоненной в зоне перегиба и с наружной поверхностью, эксцентрично смещенной относительно ее внутренней поверхности в сторону разреза.

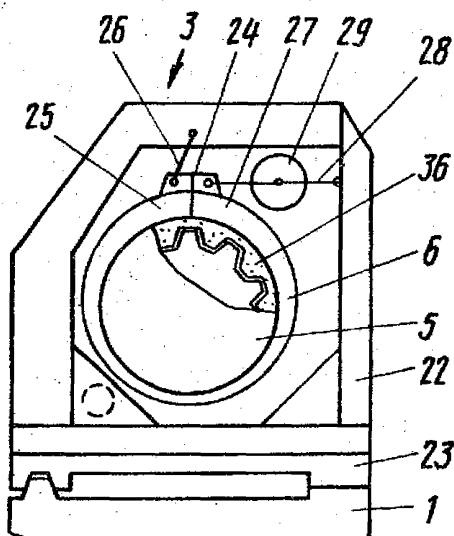
S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1



S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1



Фиг. 3



Фиг. 4

Редактор О.Стенина Составитель В.Батурова Корректор М.Шароши
 Техред М.Моргентал

Заказ 1369 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

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1

S U 1 7 2 8 0 5 1 A 1