

B29h.7/14
2

21 listopada 1932 r.

B29h 7/14

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16846.

Kl. 39 a m.

„Wolbrom” Fabryka Wyrobów Gumowych Spółka Akcyjna w Wolbromiu
(Wolbrom, Polska).

3906 7/14

Sposób wytwarzania fałdowanych węzów gumowych z zewnętrzną okładką i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 12 lutego 1932 r.

Udzielono 10 września 1932 r.

Główną wadą dotychczasowych sposobów wytwarzania fałdowanych węzów gumowych jest znaczna strata czasu i spowodowane nią powiększenie kosztów produkcji.

Sposób według niniejszego wynalazku usuwa powyższą wadę dzięki temu, że formowanie węzów wykonywa się na przyrządach samoczynnie, zaś wulkanizację wykonywa się jednorazowo i jednocześnie, po naprasowaniu okładki zewnętrznej, dowolnej ilości węzów.

Na załączonym rysunku przedstawione jest dla przykładu urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku. Fig. 1 przedstawia rdzeń metalowy z uformowa-

nym węzem i walec przyciskowy z węzem, fig. 2 — tenże rdzeń i walec przyciskowy, odsunięty od rdzenia z naciągniętą na wąż pończoszką, fig. 3 — rdzeń i walec przyciskowy, jak na fig. 1, z tą jednak różnicą, że wąż jest obciągnięty zewnętrzną okładką.

Pomiędzy metalowy rdzeń 1 o odpowiednio pofalowanej powierzchni i walec dociskowy 2, o powierzchni, odpowiadającej powierzchni rdzenia 1, wprowadza się mieszanekę gumową, z której ma być wytworzony wąż, a który wytwarza się, otrzymując falistą powierzchnię, skutkiem obrotu rdzenia 1 i przylegającego doń walca 2, napędzanych z dowolnego odpowiedniego

źródła i obracających się w przeciwnych kierunkach. Rdzeń 1 ogrzewa się, np. do 40° — 80°C , w tym celu, by mieszanka gumowa przylegała do niego. Po ukształtowaniu powierzchni na węży gumowym i odsunięciu walca 2, na zewnętrzną powierzchnię węży naciąga się wąż trykotowy, który ma stanowić zewnętrzną okładkę węży. Przez obrót rdzenia 1 wraz z ponownie przyciśniętym doń walcem 2 wykonywa się naprasowanie trykotowego węży na zewnętrzną powierzchnię gumowego węży i sklejenie jej z lepką, niezwulkanizowaną mieszanką gumową. W ten sposób przygotowuje się dowolną ilość węży gumowych, które pozostają na zdjętych z maszyny rdzeniach i które następnie serjami na rdzeniach poddaje się przez potrzebny okres czasu działaniu wysokiej temperatury, potrzebnej do zwulkanizowania mieszanki gumowej. Po ukończeniu wulkanizacji gotowe węże zdejmują się z rdzeni. Dla ułatwienia zdejmowania węży z rdzenia 1 wprowadza się pomiędzy rdzeń i przylegającą doń powierzchnię węży zgęszczone powietrze, względnie roztwór mydła. Wprowadzenie to może być wykonane w dowolny sposób i, nie stanowiąc przedmiotu wynalazku, nie potrzebuje tu bliższego opisywania.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania fałdowanych węży gumowych z zewnętrzną okładką,

znamienny tem, że mieszankę gumową wprowadza się pomiędzy odpowiednio fałdowany rdzeń (1) i walec przyciskowy (2), które następnie wprowadza się w ruch obrotowy w przeciwnych kierunkach, dzięki czemu wytwarza się wąż o fałdowanej powierzchni, na który, nie zdejmując go z rdzenia, nasuwa się wąż np. z trykotu, który sprasowuje się z wężem fałdowanym za pomocą obracania rdzenia (1) i przyciskowego walca (2), poczem serję węży zwulkanizuje się na tych samych rdzeniach (1), a następnie zdejmują się zwulkanizowane gotowe węże, posiłkując się wprowadzaniem pomiędzy rdzeń (1) i przylegającą doń powierzchnię węży zgęszczonego powietrza albo roztworu mydła.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że rdzeń (1) ogrzewa się do temperatury 40° — 80°C .

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamiennie tem, że składa się z rdzenia (1) o fałistej powierzchni z przylegającym do niego walcem przyciskowym (2) o odpowiedniej fałistej powierzchni, które wprowadza się w ruch obrotowy w odwrotnym względem siebie kierunku.

„Wolbrom”

Fabryka Wyrobów Gumowych
Spółka Akcyjna w Wolbromiu.

Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

