

Patent dodatkowy
do patentu _____

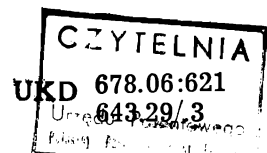
Zgłoszono: 15.VII.1968 (P 128 128)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.XI.1970

Kl. 39 a⁶, 7/14

MKP B 29 h, 7/14



Współtwórcy wynalazku: Stanisław Biela, Marian Bański, Romuald Nowicki, Ryszard Osuch

Właściciel patentu: Zakłady Przemysłu Gumowego „Wolbrom”, Wolbrom (Polska)

Urządzenie do wytwarzania wkładek do węży gumowych
tłocznych, zwłaszcza węży pożarniczych

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wytwarzania wkładek do węży gumowych tłocznych, zwłaszcza węży pożarniczych.

Dotychczas wkładki do węży gumowych tłocznych, zwłaszcza węży pożarniczych wykonuje się przy użyciu wyciściarek do gumy.

Zasadniczą wadą urządzenia jest to, że użyte mieszanki gumowe z przeznaczeniem do wytłaczania powinny być szczególnie czyste, co osiąga się przez przesiewanie surowców, rafinację i filtrowanie. W wypadku niestosowania tych dodatkowo kosztownych operacji wytłaczania, wkładka do węża gumowego jest grubsza i cięższa. Również mieszanki gumowe przeznaczone do precyzyjnego wytłaczania są droższe od równorzędnych pod względem przeznaczenia mieszanek formowanych np. przez kalandrowanie. Użycie wyciśzarki do wytwarzania wkładek do węży gumowych, pomimo stosowania najlepiej oczyszczonych mieszanek gumowych, nie gwarantuje pełnej szczelności wkładek i optymalnie cienkich ścianek wkładki do węża gumowego.

Celem wynalazku jest usunięcie tych niedogodności, czyli usunięcia potrzeby rafinacji mieszanek, użycia mieszanek droższych pod względem surowcowym i usunięcia występujących nieszczelności wkładek. Aby osiągnąć ten cel wytyczono sobie zadanie opracowania urządzenia do szybkiego i mechanicznego konfekcjonowania wkładek gumowych do węży z płyt kalandrowanych. Urządzenie według

2

wynalazku jest sprzężone w działaniu z urządzeniem składającym płyty na szerokość pozwalającą uzyskać żadaną średnicę wkładki do węża gumowego.

5 Urządzenie według wynalazku jest dokładnie wyjaśnione na podstawie jego przykładu wykonania. Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 — przedstawia widok z boku urządzenia do składania i sklejanie wkładki gumowej węża, natomiast

10 fig. 2 — przedstawia szczegół zamykania i sklejanie na zakład wkładki uszczelniającej.

Jak uwidoczniono na fig. 1 i 2 urządzenie wyposażone jest w stojak 1 przymocowany do ramy 2, w której ułożyskowany jest bęben 3 napędzający transporter nośny 4, który z kolei napędza rolkę 5 ułożyskowaną w ramie 2. Nad rolką 5 podwieszona jest rolka dociskowa 6 ułożyskowana w dźwigni 7, która połączona jest przegubowo z elementem

15 ramy 2. Nad transporterem nośnym 4 umocowana jest płyta metalowa 8 wyposażona w zespół elementów profilowych 9 i 10, oraz w stojak widelkowy 11 i prowadnik 12, który współpracuje z wałkiem kierującym 13 ułożyskowanym w elemencie

20 ramy 2.

Urządzenie według wynalazku działa w sposób następujący: Zdwojona taśma gumowa 14 odwijana ze stojaka 1 przesuwana się nad płytą metalową 8. Jednocześnie ze stojaka 11 poprzez prowadnik 12 i wałek kierujący 13 prowadzona jest taśma izola-

25 30

cyjna 15, która nad płytą metalową 8 nakładana jest na zdwojoną taśmę gumową 14 i tak połączone przesuwają się przez elementy profilowe 10 i 9. Zamykanie w obwód taśmy gumowej 14 następuje na transporterze ruchomym 4 między rolką 5 i 5 rolką dociskową 6, co tworzy gotową wkładkę uszczelniającą 16 do węza gumowego tłoczego, zwłaszcza węza pożarniczego.

Urządzenie według wynalazku umożliwia wytwarzanie wkładek do węzy gumowych tłocznych, zwłaszcza węzy pożarniczych charakteryzujących się pełną szczelnością, mniejszym ciężarem jed-

nostkowym oraz pozwala na użycie mieszanek gumowych bardziej wypełnionych.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do wytwarzania wkładek do węzy gumowych tłocznych, zwłaszcza węzy pożarniczych, **znamiennie tym**, że wyposażone jest w zespół elementów profilowych (9) i (10) zawijających boki taśmy do wewnątrz, przy czym za elementami profilowymi usytuowany jest wałek (5) napędzany bezpośrednio od transportera nośnego (4), oraz wałek profilowy (6) napędzany pośrednio poprzez wytwarzaną wkładkę uszczelniającą (16).

Fig. 1

Fig. 2

