

B29h 3/012

2

Warszawa, 13 maja 1939 r.

URZĄD PATENTOWY

B29h 3/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 28175.

Franz Paukner
(Kraków, Polska).

Kl. 39 a, 10/11.

39 a⁶ 5/04
3/06

Sposób wytwarzania torebek z kauczuku oraz forma do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 19 listopada 1937 r.

Udzielono 15 marca 1939 r.

Znane jest wytwarzanie torebek z kauczuku przez wytłaczanie w prasie, np. torebek do narzędzi przy rowerach (torebki takie wyrabiano dawniej ze skóry). W tym celu z odpowiednio przyciętych płytek z niewulkanizowanej mieszaniny kauczukowej najpierw formuje się torebkę, następnie nasuwa ją na rdzeń formujący, wraz z nim umieszcza między obiema połówkami formy zewnętrznej i w ten sposób wprowadza się do prasy wulkanizującej.

Stwierdzono, że można wytwarzać dobre torebki wyżej wspomnianego rodzaju, jeśli między częścią dolną formy zewnętrznej i rdzeniem formy oraz między rdzeniem formy i częścią górną formy zewnętrznej umieści się po jednej dostatecz-

nie dużej płytce z nie wulkanizowanej mieszaniny, zamknie się formę i w prasie wulkanizacyjnej podda ciśnieniu w temperaturze wulkanizacji. Nie wulkanizowana mieszanina pod działaniem ciepła rozpływa się najpierw i wpływa do przestrzeni pośredniej między formą zewnętrzną i rdzeniem formy, przy czym wypełnia ona wszystkie wydrążenia i w ten sposób odtworza wszelkie rysunki formy. Płytki gumowe, znajdujące się powyżej i poniżej rdzenia formy, spływają i łączą się po obydwóch stronach rdzenia formy tworząc szew prasowany oraz jednorodny przedmiot, który następnie pod działaniem gorąca traci skutek wulkanizacji swój stan plastyczny i uzyskuje wymaganą wytrzy-

małość i sztywność. Przy wulkanizacji wskutek nadmiaru gumy na krawędziach formowanego przedmiotu tworzy się prasowana krawędź („grzebień”), podczas gdy szew prasowany po drugiej stronie powstaje przez połączenie gumy mniej więcej w połowie wysokości ścianek bocznych. Po zakończeniu wulkanizacji formę otwiera się, uformowaną torebkę ściąga się z rdzenia, usuwa przyczepiony nadmiar materiału, w razie życzenia lakieruje powierzchnie zewnętrzne i torebkę zaopatruje w potrzebne zamknięcie oraz narządy do jej przymocowania.

Przy wykonywaniu sposobu według wynalazku oprócz zwykłych form wulkanizacyjnych stosuje się z dobrym wynikiem takie formy, w których spoina zamknięcia między górną i dolną częścią formy przebiega mniej więcej w połowie wysokości powierzchni bocznych rdzenia formy. Przy używaniu takiej formy „grzebień” i szew przy prasowaniu są mniej więcej jednakowo odległe od włożonych płytek gumowych, tak że wytwarzanie się szwu nie zostaje opóźnione względnie nie przebiega nieprawidłowo wskutek przedwczesnego odpływu, jak w zwykłej formie wulkanizacyjnej. W ten sposób można także zaoszczędzić gumę, a wytwarzanie staje się tańsze i bardziej prawidłowe.

Na rysunku przedstawiona jest forma do wykonywania sposobu według wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok z góry dolnej części formy, fig. 2 — widok z góry dolnej części formy z włożonym rdzeniem, fig. 3 — przekrój poprzeczny wzdłuż linii

$K - L$ złożonej, lecz nie całkowicie zamkniętej formy. Literą A oznaczono część dolną formy, literą B — część górną formy, literą C — rdzeń formy, literą D — trzpienie prowadnicze, utrzymujące części formy w prawidłowym położeniu względem siebie, literą G — dającą się wulkanizować mieszaninę z naturalnego lub sztucznego kauczuku, wkładaną do formy. Fig. 4 przedstawia widok z przodu gotowej, sprasowanej torebki; fig. 5 — przekrój podłużny zamkniętej formy wulkanizacyjnej ze spoiną zamknięcia wzdłuż środka powierzchni bocznych rdzenia formy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania torebek z kauczuku przez wytłaczanie w prasie, zwłaszcza torebek do narzędzi przy rowerach lub motocyklach, znamienny tym, że potrzebną ilość dającej się wulkanizować mieszaniny gumowej w postaci dwóch kałków płytek wkłada się w formę pod rdzeń i nad rdzeń formy, po czym formę tę w prasie wulkanizacyjnej poddaje się ciśnieniu w odpowiedniej temperaturze.

2. Forma do wykonywania sposobu według zastrz. 1, składająca się z dwóch połówek, znamienna tym, że obie połówki formy zewnętrznej posiadają boczne ścianki jednakowej wysokości.

Franz Paukner.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

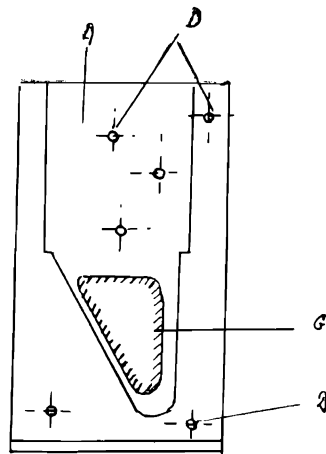


Fig. 1.

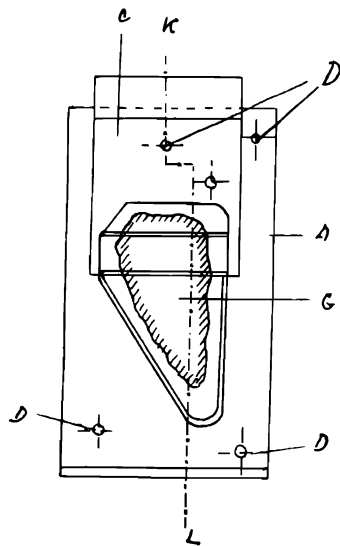


Fig. 2.

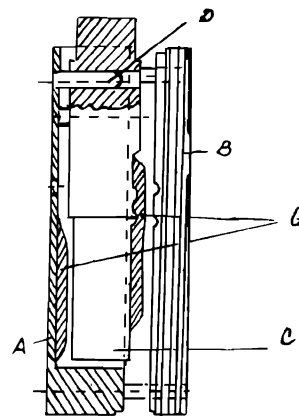


Fig. 3.

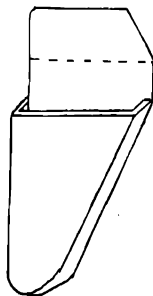


Fig. 4.

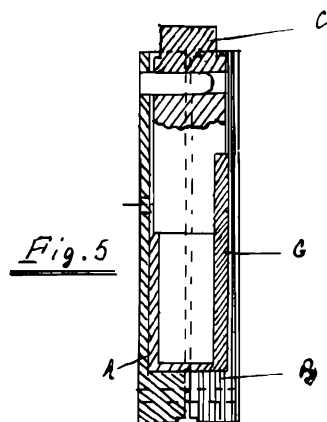


Fig. 5.