

(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. <sup>4</sup> B29D 30/00	(11) 공개번호 특 1988-0000225	(43) 공개일자 1988년 03월 24일
(21) 출원번호	특 1987-0005508	
(22) 출원일자	1987년 06월 01일	
(30) 우선권주장	86/08011 1986년 06월 02일 프랑스(FR)	
(71) 출원인	미셸린 엔드 시 아이 이 미셸 빌망 프랑스공화국 6300 끌 레르몽-페랑 퀴 뒤 떼라이 4	
(72) 발명자	골로드 데브로슈 프랑스공화국 63118 세바자 앙빠스 뒤 그랑 삐 다니엘 로랑 프랑스공화국 38240 메이랑 아브뉴 드라 플렌느 플레리 23	
(74) 대리인	이병호, 최달용	

심사청구 : 없음

(54) 타이어 보강재를 제조하는 방법 및 기계장치

요약

내용 없음

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

타이어 보강재를 제조하는 방법 및 기계장치

[도면의 간단한 설명]

제 1 도는 본 발명에 따르는 기계장치의 주요 부재의 투시도이다. 제 2 도는 본 발명에 따르는 기계장치의 또다른 배열의 주요 부재의 투시도이다. 제 3 도는 제 2 도에 부분적으로 나타난 기계장치의 정면도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

각각의 보강 코오드를 보강재의 기하학을 한정하는 소재(element)상에 제조된 보강재 내의 해당 코오드의 위치에 개별적으로 사출시킴을(여기에서 소재와 코오드는 자기-접착 특성을 갖는다) 특징으로 하여, 인접한 거의 평행인 코오드들로 이루어진 타이어 보강재를 제조하는 방법.

청구항 2

제 1 항에 있어서, 각각의 보강 코오드가, 회전하는 모든 가동 부분에 의해 보강재내의 해당 코오드의 위치에 개별적으로 사출됨을 특징으로 하는 방법.

청구항 3

제 1 항에 있어서, 각각의 보강 코오드가, 회전 수단의 회전 평면내에서의 코오드 배향, 절단 수단에 의해 목적하는 길이로 절단되는 코오드의 목적하는 길이의 해사(unwinding), 및 보강재 내의 해당 코오드의 위치로의 코오드의 사출을 동시에 가능하게 하는 회전수단에 의해 보강재내의 해당 코오드의 위치에 개별적으로 사출되는 방법.

청구항 4

제 1,2 또는 3항에 있어서, 보강재가 제조과정중의 타이어 블랭크(blank)상에 제조됨을 특징으로 하는 방

법.

**청구항 5**

필수적으로, 보강 코오드의 부설(laying) 선속도를 부여하는 수단 ; 회전 도관의 방사방향(radial)외부 선단이 실질적으로 도관의 회전축에 수직인 평면에 향해지도록, 도관의 회전축을 구성하는 샤프트상에 고정된 회전 도관(이 도관은 회전축상에 근접하여 위치하는 도관의 기부에서 보강 코오드를 리시빙(receiving)하고 방사방향 외부 선단에 의해 코오드를 사출한다), 및 코오드를 절단하는 수단으로 이루어진 부설 부재를 포함함을 특징으로 하는, 인접한 거의 평행인 코오드로 이루어진 타이어 보강재를 제조하는 기계장치.

**청구항 6**

제 5 항에 있어서, 기계장치가, 도관과 일체를 이루며 방사방향 외부 선단의 확장부에 방사방향으로 및 도관의 회전방향에 대해 바로 뒤쪽에 고정되는 코오드를 위한 지지체를 포함하며, 코오드를 절단하는 수단이 방사방향 외부 선단과 지지체 사시에 방사방향으로 위치함을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 7**

제 6 항에 있어서, 코오드를 절단하는 수단이 코오드의 부설 구역의 부근에 일정각도로 고정되는 칼로 형성됨을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 8**

제 6 항에 있어서, 지지체가 롤러로 구성됨을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 9**

제 5 항에 있어서, 도관의 회전평면내에서 코오드를 리시빙(receiving)하는 보강 코오드 리시빙 장치를 추가로 포함함을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 10**

제 9 항에 있어서, 리시빙 장치가 필수적으로 홀딩(holding)수단에 고정된 플레이트로 형성되며, 플레이트는 코오드 궤도의 양쪽에 쌍으로 배열됨을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 11**

제10항에 있어서, 보강재가 형성되는 타이어 부분의 굴곡에 대해 리시빙 장치가 자체적으로 적용할수 있도록 홀딩 수단이 굴곡 가능함을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 12**

제 5 항에 있어서, 부설 부재가, 소재(이 소재상에 보강재가 제조된다)에 대한 부설 부재의 위치 및 배향을 조정할 수 있도록 하는 제공(presentation)부재에 의해 지지됨을 특징으로 하는 기계장치.

**청구항 13**

제 5 항에 있어서, 고무의 층으로 코오드를 피복시키고, 고무의 층을 부분적으로 예비-경화시키며, 콜링업(coiling up)에 대한 코오드 자체의 관성 이외의 다른 어떠한 관성을 주지 않고 코오드의 부설 선속도를 부여하는 수단에 의해 코오드가 콜링업 될 수 있도록 적어도 보강재의 제조에 필요한 양의 코오드를 저장하도록 의도된 코오드 제조 장치를 포함함을 특징으로 하는 기계장치.

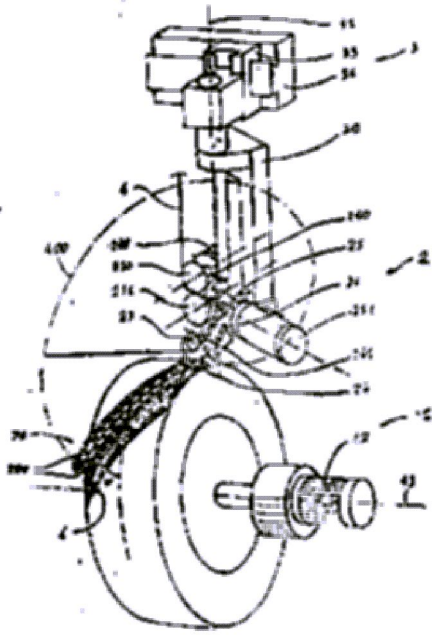
**청구항 14**

제13항에 있어서, 코오드 제조장치가, 방사상 플레이트(이 플레이트의 가장자리상에 코오드의 회전이 권취된다)를 갖는 드럼, 코오드가 침지되는 고무 용액을 함유하는 컵, 및 가열 수단으로 이루어짐을 특징으로 하는 기계장치.

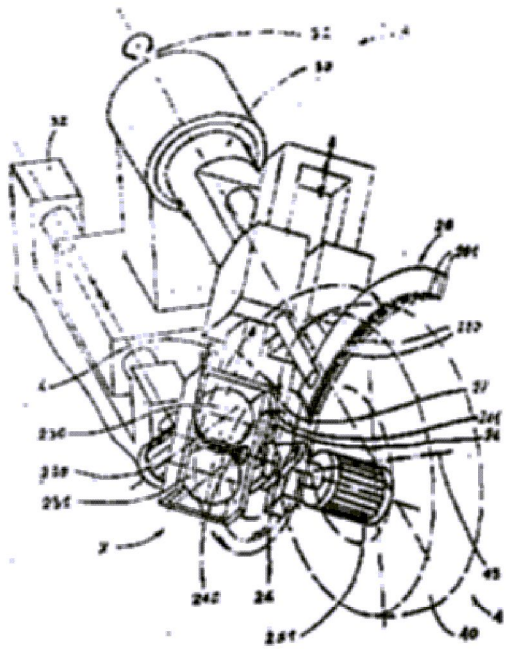
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

**도면**

도면1



도면2



도면3

