



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

204 698

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 14-06-79

(21) PV 4101-79

(51) Int. Cl. 3 B 29 H 17/28

(40) Zverejnené 31 07 80

(45) Vydané 01 07 83

(75)

Autor vynálezu: HAJSKÝ MILAN, ROUČKA OLDŘICH, PÚCHOV a URBAN ŠIMON, DOLNÉ KOČKOVCE

(54) Spôsob výroby ochranných vložiek pneumatík

1

Vynález sa týka spôsobu prípravy a výroby ochranných vložiek pneumatík, vyztužených v oblasti ventilového otvoru a opatrených kovovým krúžkom, zamedzujúcim pretláčanie ochrannej vložky a tým aj duše cez otvor.

Ochranná vložka je v pneumatikách používaná za účelom ochrany duše pred poškodením o ráfika. Tvarove a konštrukčne sú prispôsobené pre použitie v autoplášťoch rôznych výrobcov a rôzneho prevedenia. V súčasnosti sú známe dva spôsoby prípravy a výroby ochranných vložiek. U jedného sa na vytlačovacom stroji vytlačí profil obdĺžnikového prierezu, pričom do vulkanizačnej tvárnice lisu sa vkladá ako navážka podľa jednotlivých rozmerov a prevedení. Uvedený spôsob prípravy je závislý na spôsobe vulkanizácie v mechanickom lise, kde pri použití trojdielnej tvárnice sa navážka vkladá do spodnej časti tvárnice a v uzavretej polohe sa vylisuje na konečný tvar ochrannej vložky a po vylisovaní sa vyberá zo strednej časti tvárnice. U iného spôsobu, ktorý je taktiež daný vulkanizačným lisom takzvaným lisostrikom sa pri použití trojdielnej tvárnice vlastným zariadením lisostriku natláča zmes do tvárnice a v uzavretej polohe vylisuje na konečný tvar ochrannej vložky. Podľa doteraz uvádzaných spôsobov prípravy a výroby ochranných vložiek, vykazovali tieto zníženú životnosť, nakoľko pôsobením kovového ventilu duše dochádzalo v oblasti otvoru pre ventil duše k ich trhaniu. Vylisované ochranné vložky sa preto opatrovali textilnou výztužou v oblasti otvoru pre ventil a do otvoru sa vkladal kovový krúžok. Takto

204 888

opatrená ochranná vložka sa potom dodatočne opäť prelisovala.

Nevýhodou uvedených spôsobov prípravy a výroby ochranných vložiek je, že doterajšie konštrukcie vulkanizačných lisov neumožňovali zabezpečovať prípravu ochranných vložiek s textilným vystužením a kovovým krúžkom v mieste otvoru pre ventil duše a toto sa muselo dodatočne prevádzkať ručne už na vylisovanej ochrannej vložke pri nízkej produktivite práce. Dodatočné prelisovávanie ochrannej vložky znižovalo jej fyzikálno-mechanické vlastnosti. Pomerne dlhý vulkanizačný cyklus spojený s prelisovávaním má značný vplyv na zhoršenie energetickej situácie. Ochranné vložky po vylisovaní vykazujú pretoky, ktoré sa musia odstraňovať ručným neproduktívnym spôsobom.

Uvedené nevýhody odstraňuje spôsob prípravy a výroby ochranných vložiek pneumatík podľa vynálezu, ktorého podstata je, že profil hotovej ochrannej vložky je totožný s priemerom vystriekaného pásu gumokaučukovej zmesi, ktorého koncové časti sú pod uhlom skosené, pričom po ich spojení sa v mieste spoja prevedie textilné vystuženie do ktorého sa po vyseknutí otvoru pre ventil duše vloží kovový krúžok a takto opatrená ochranná vložka sa vylisuje.

Výhodou spôsobu podľa vynálezu je, že príprava surovej ochrannej vložky včetně textilného vystuženia a uloženia kovového krúžku do otvoru pre ventil duše sa prevádza ešte pred samotnou vulkanizáciou. Vystriekaný profil v tvare hotovej ochrannej vložky a jeho následné lisovanie vo vulkanizačnom lise pomocou vulkanizačnej membrány a jednodielnej tvárnice zamedzuje vzniku pretokov. Podstatne sa skracuje vulkanizačný cyklus, zvyšuje produktivita práce a zlepšujú fyzikálno-mechanické vlastnosti vylisovaných ochranných vložiek. Samotná vulkanizácia sa uskutočňuje pomocou vulkanizačného lisu na ktorý je požadovaná ochrana v samostatnej prihláške vynálezu.

Na striekacom zariadení sa vystrieka nekonečný pás ochrannej vložky, ktorého prierez je daný profilom konečného tvaru ochrannej vložky, pričom tento pás sa rozreza na dĺžky dané obvodovým opásaním vulkanizačnej tvárnice. Okrajové časti sú skosené pod uhlom a po nadržaní a nacementovaní okrajov sa tieto zlepia a zavalujú z dôvodu zvýšenia súdržnosti spoja. V mieste spoja sa prevedie textilné vystuženie, ktoré okrem zamedzenia pretláčania vložky a tým aj duše cez otvor pre ventil duše bude plniť funkciu zvýšenia pevnosti spoja. V strede vystuženia sa vysekne otvor pre ventil duše, do ktorého sa vloží kovový krúžok. Takto pripravená ochranná vložka sa navlečie na jednodielnu tvárnicu a vylisuje.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Spôsob výroby ochranných vložiek pneumatík, opatrených v oblasti ventilového otvoru textilným vystužením a kovovým krúžkom, vyznačujúci sa tým, že profil hotovej ochrannej vložky je totožný s prierezom vystriekaného pásu gumokaučukovej zmesi, ktorého koncové časti sú pod uhlom skosené, pričom po ich spojení sa v mieste spoja prevedie textilné vystuženie, do ktorého sa po vyseknutí otvoru pre ventil vloží kovový krúžok a takto opatrená ochranná vložka sa vylisuje.