



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1675111 A2

(51) 5 В 29 С 35/02, 43/10//В 29 L 29:00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

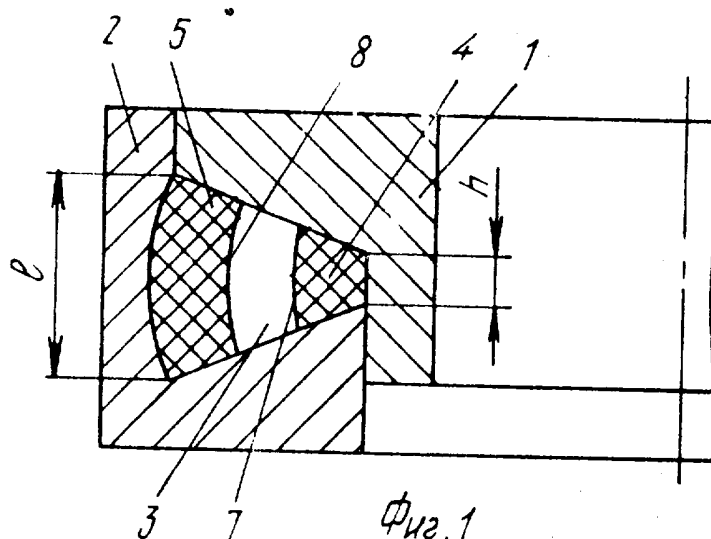
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(61) 1565707
(21) 4691657/05
(22) 25.05.89
(46) 07.09.91. Бюл. № 33
(71) Саранский завод "Резинотехника"
и Мордовский государственный универси-
тет им. Н. П. Огарева
(72) И. М. Калер, В. Н. Водяков и А. С. Тюр-
хин
(53) 678.057.726:678.06.621.85.052(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1565707, кл. В 29 С 35/02, 1988.
(54) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
КЛИНОВЫХ РЕМНЕЙ
(57) Изобретение относится к производству
резинотехнических изделий и может быть

использовано для изготовления безоблой-
ных клиновых ремней арочной конструкции.
Цель изобретения – получение безоблойных
ремней. Для этого в формующей полости 3
у ее большего основания размещен допол-
нительный упругий формующий элемент 5.
Элемент 5 выполнен из термостойкой ре-
зины с монолитным трапециевидальным се-
чением, большее основание которого
превышает по величине большее основа-
ние формующей полости. Во время форми-
рования наружная поверхность упругого
формующего элемента 4 приобретает вы-
пуклую форму, а внутренняя поверхность
упругого формующего элемента 5 – вогну-
тую форму. 3 ил.



(19) SU (11) 1675111 A2

Изобретение относится к производству резинотехнических изделий и может быть использовано для изготовления безоблойных клиновых ремней арочной конструкции и является усовершенствованием известного технического решения по авт. св. № 1565707.

Цель изобретения – получение безоблойных ремней.

На фиг. 1 изображена предлагаемая пресс-форма; на фиг. 2 – то же, в положении начала формования, на фиг. 3 – то же, в положении раскрытия после вулканизации ремня.

Пресс-форма для изготовления клиновых ремней содержит жесткие формообразующие элементы в виде полуформы 1 и 2, образующих кольцевую формующую полость 3 трапецидального сечения, у меньшего основания которого размещен упругий формообразующий элемент 4, дополнительный упругий термообразующий элемент 5. Элементы 4 и 5 выполнены в форме колец из термостойкой резины, в частности из силиконовой, с монолитным трапецидальным сечением. Меньшее основание Н элемента 4 выполнено по величине большего основания h формующей полости, а большее основание L элемента 5 выполнено большим по величине большего основания I формующей полости. Формующие элементы выполнены из материала, имеющего коэффициент теплового расширения больший, чем материал заготовки ремня.

Пресс-форма работает следующим образом.

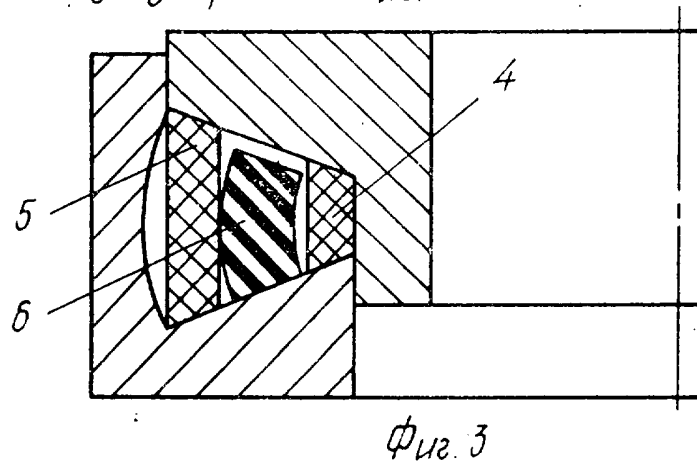
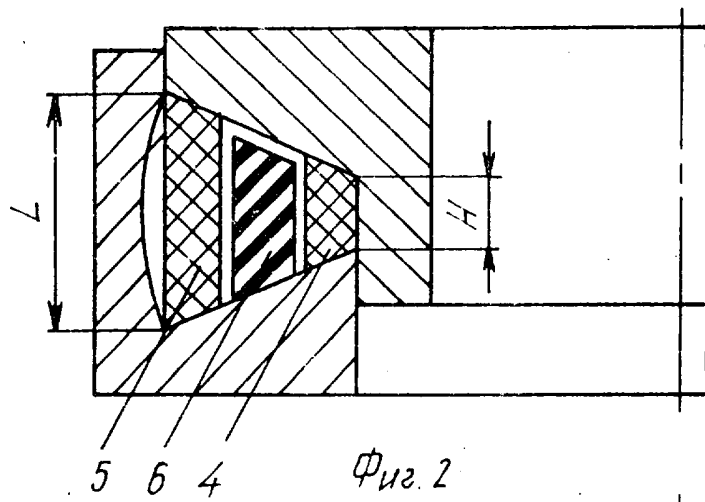
Заготовка 6 клинового ремня укладывается в полуформу 1 (фиг. 2). При этом размер Н меньшего основания сечения элемента 4 превышает размер h меньшего основания кольцевой формующей полости 3, а размер L большего основания сечения элемента 5 превышает размер I большего основания полости 3. Затем пресс-форма устанавлива-

ется на плиты вулканизационного пресса (не показан). Под действием усилия пресса при смыкании полуформ 1 и 2 происходит деформация упругих элементов 4 и 5, при этом наружная поверхность 7 элемента 4 приобретает выпуклую форму, а внутренняя поверхность 8 элемента 5 – вогнутую (фиг. 1). Благодаря деформации упругих элементов 4 и 5 достигается полная герметизация полости, вследствие чего исключается истечение резиновой смеси заготовки из формующей полости, кроме того, создается значительное радиальное давление на заготовку ремня. Благодаря деформации элемента 4 и 5, заготовка принимает арочную форму. Далее идет нагрев пресс-формы, при этом упругие элементы 4 и 5 расширяются больше материала заготовки 6 клинового ремня, вследствие чего давление в формующей полости дополнительно возрастает. После вулканизации пресс раскрывается, пресс-форма вынимается из пресса. В момент раскрытия пресс-формы (фиг. 3) элементы 4 и 5 принимают первоначальную форму. Затем ремень 9 извлекается из открытой пресс-формы. В процессе перезарядки пресс-форма охлаждается. Затем загружается новая заготовка клинового ремня и цикл повторяется.

Клиновые ремни, изготавливаемые в предлагаемой пресс-форме, получают безоблойными и высокого качества.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Пресс-форма для изготовления клиновых ремней по авт. св. № 1565707, о т л и ч а ю щ а я с я тем, что, с целью получения безоблойных ремней, она снабжена дополнительным упругим формующим элементом, установленным в формующей полости у ее большего основания и выполненным из термостойкой резины с монолитным трапецидальным сечением, большее основание которого превышает по величине большее основание формующей полости.



Редактор С. Патрушева

Составитель В. Батунова
Техред М. Моргентал

Корректор А. Осауленко

Заказ 2965

Тираж

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101