



Patent dodatkowy  
do patentu nr \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 16.05.75 (P. 180442)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Zgłoszenie ogłoszono: 04.12.76

Opis patentowy opublikowano: 31.10.1978

MKP B29h 7/22

Int. Cl.<sup>2</sup>  
B29H 7/22

CZYTELNIJA

Urzedu Patentowego  
Państwa Rzeczpospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Grzegorz Grabski, Zdzisław Benda, Piotr Łuksza-  
-Korycki

Uprawniony z patentu: Przedsiębiorstwo Projektowania i Realizacji In-  
westycji Przemysłu Gumowego „Stomil”, War-  
szawa (Polska)

### Sposób konfekcjonowania taśm przenośnikowych, zwłaszcza taśm wąskich

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób konfekcjonowania taśm przenośnikowych do transporterów, szczególnie taśm wąskich.

Znany sposób konfekcjonowania taśm przenośnikowych polega na wprowadzeniu do urządzeń produkcyjnych rdzenia taśmy utworzonego z kilku warstw nagumowanej tkaniny oraz gumowych protektorów o szerokości odpowiadającej szerokości gotowej taśmy i nałożeniu na obie boczne krawędzie tak utworzonego półfabrykatu krawężników, w formie litery U z niewulkanizowanej gumy. Taki sposób konfekcjonowania taśm przenośnikowych jest bardzo nieekonomiczny szczególnie przy wytwarzaniu taśm wąskich, ze względu na częściowe jedynie wykorzystanie możliwości urządzeń produkcyjnych, które są przystosowane do wytwarzania szerokich taśm przenośnikowych.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu konfekcjonowania taśm przenośnikowych umożliwiającego całkowite wykorzystanie zdolności wytwórczych urządzeń produkcyjnych.

Cel ten osiągnięto w ten sposób, że rdzeń przenośnikowej taśmy przecina się wzdłużnie na pasma które po odsunięciu od siebie, posiadają w dalszym swym biegu krawędzie przecięcia ułożone równolegle do siebie. W utworzoną międzypasmową szczelinę oraz przy obu skrajnych krawędziach pasm układa się krawężnikowe profile których wysokość odpowiada grubości pasm z tym, że wewnętrzny profil posiada w przybliżeniu szerokość

2

równą sumie szerokości obu skrajnych profili. Następnie na oba pasma z krawężnikowymi profilami nakłada się obustronnie z dociskiem gumowe taśmy protektorowe. Tak skonfekcjonowaną taśmę przecina się wzdłuż środkowego profilu krawężnikowego w miejscu zbliżonym do jego środka.

Konfekcjonowanie taśm przenośnikowych sposobem według wynalazku zapewnia pełne wykorzystanie urządzeń produkcyjnych przy jednoczesnym zmniejszeniu pracochłonności. Sposób ten upraszcza nie tylko proces technologiczny dzięki zastosowaniu jednego podwójnego krawężnika w miejscu przecięcia rdzenia taśmy zamiast dwóch pojedynczych krawężników, lecz również organizację pracy przy przygotowaniu jednego szerokiego rdzenia taśmy przenośnikowej zamiast dwóch rdzeni wąskich, oraz obkładania go dwoma wyciągami bieżnikowymi zamiast czterema.

Na rysunku przedstawiono w przykładzie wykonania skonfekcjonowaną taśmę przenośnikową przed jej wzdłużnym przecięciem, w przekroju poprzecznym.

Rdzeń przenośnikowej taśmy utworzony z kilku warstw 1 nagumowanej tkaniny jest przecinany na pasma 2 i 3 o żądanej szerokości, które są następnie odsunięte od siebie, a w dalszym swym biegu ich krawędzie przecięcia są prowadzone równolegle do siebie. Z kolei w międzypasmową szczelinę oraz przy obu skrajnych krawędziach

pasm 2 i 3 rdzenia układu się krawężnikowe profile 4 i 5 najlepiej zbliżone do prostokąta w przekroju poprzecznym, których wysokość odpowiada grubości rdzenia z tym, że wewnętrzny profil 4 ułożony w szczelinie posiada w przybliżeniu szerokość równą sumie szerokości skrajnych profili 5. Na tak przygotowane pasma 2 i 3 z krawężnikowymi profilami 4 i 5 nakłada się obustronnie z dociskiem gumowe taśmy 6 protektorowe których szerokość jest w przybliżeniu równa sumie szerokości obu pasm 2 i 3 wraz z wewnętrznym i zewnętrznymi profilami 4 i 5 krawężnikowymi. Tak przygotowany półfabrykat po jego uprzednim schłodzeniu przecina się wzdłuż środkowego profilu 4 krawężnikowego w miejscu 7 zbliżonym do środka profilu 4. W ten sposób skonfekcjonowane taśmy przenośnikowe kieruje się do wulkanizacji.

## Zastrzeżenie patentowe

Sposób konfekcjonowania taśm przenośnikowych, zwłaszcza taśm wąskich, **znamienny tym**, że rdzeń przenośnikowy taśmy przecina się wzdłużnie na pasma (2) i (3), po czym w międzypasmową szczelinę oraz przy obu skrajnych krawędziach pasm (2) i (3) układa się krawężnikowe profile (4) i (5) których wysokość odpowiada grubości pasm (2) i (3) przy czym wewnętrzny profil (4) posiada w przybliżeniu szerokość równą sumie szerokości skrajnych profili (5), a następnie na pasma (2) i (3) z krawężnikowymi profilami (4) i (5) nakłada się obustronnie gumowe taśmy (6) protektorowe, i skonfekcjonowaną taśmę przecina się wzdłuż środkowego profilu (4) krawężnikowego w miejscu (7) zbliżonym do środka profilu (4).

