

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

55870

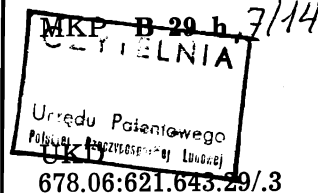
Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 10.VI.1966 (P 115 025)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 10.VIII.1968

Kl. 39 a⁶, 7/14



Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Tadeusz Konsor, Stanisław Biela, inż. Romuald Nowicki, inż. Henryk Cygnarowski, Ryszard Osuch

Właściciel patentu: Zakłady Przemysłu Gumowego „Wolbrom”, Wolbrom (Polska)

Urządzenie do konfekcjonowania węży tłocznych w sposób ciągły

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do konfekcjonowania węży tłocznych w sposób ciągły za pomocą rdzeni, utrzymywanych przez siły pola obwodu magnetycznego. Dotychczasowe urządzenia do konfekcjonowania węży gumowych tłocznych wyposażone są w zespół myjący przeznaczony do mycia benzyną w przeciwnym kierunku gumowej duszy węża, zespół do krzyżowego owijania duszy węża na rdzeniu metalowym gumową tkaniną, w zespół pociągowo-posuwowy, podający częściowo skonfekcjonowany wąż do zespołu przeznaczonego do podawania i obciskania gumowej taśmy wokół skonfekcjonowanego węża, oraz w zespół składający się z odpowiednio ustawionych noży i zębaki przystosowanych do obcinania nadmiaru gumy w miejscu styku krawędzi protektora. zasadniczą wadą dotychczasowych urządzeń jest to, że konfekcja węża odbywa się na ruchomym rdzeniu, od którego uzależniona jest długość produkowanych węży. Poszczególne elementy urządzeń wchodzące w skład ciągu przystosowanego do produkcji węży są skomplikowane, zajmują duży obszar powierzchni produkcyjnej oraz charakteryzują się wysokim kosztem wykonania. Produkowane węże na dotychczasowych urządzeniach są w odcinkach 40 m w związku z czym powstają nieuniknione odpady, a pod względem estetycznym nie dorównują standardom światowym, ponieważ przy ściąganiu ich z długich rdzeni metalowych, powstają często wewnętrzne uszkodze-

2

nia węża, co się ujemnie odbija na ich wytrzymałości.

Wad tych nie wykazują gumowe węże tłoczne wykonane za pomocą urządzenia według wynalazku. Według wynalazku urządzenie do konfekcjonowania węży tłocznych wyposażone jest w rdzenie przeznaczone do nasuwania duszy gumowego węża na których odbywa się konfekcjonowanie węża tkaniną. Rdzenie są zabezpieczone przed przesuwaniem się w kierunku poosiowym przez siły pola magnetycznego, a w kierunku promieniowym przez rolki. Do przesuwania częściowo skonfekcjonowanej duszy gumowej węża służy typowe urządzenie wyciągowe, którego szybkość jest zsynchronizowana z szybkością owijania.

Przykład wykonania urządzenia według wynalazku przedstawiony jest na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia schemat urządzenia do owijania duszy węża tkaniną, fig. 2 — schemat urządzenia do owijania duszy węża nićmi na znanych typach owijarek, stosowanych w przemyśle gumowym. Urządzenie według wynalazku wyposażone jest w rdzenie 5 i 9 przeznaczone do nasuwania duszy gumowego węża 4, rolki 6 służące do prowadzenia rdzeni 5 i 9 z zabezpieczeniem ich przed przemieszczaniem w kierunku promieniowym, obwód magnetyczny 7 przeznaczony do wytwarzania sił pola magnetycznego zabezpieczającego przed przemieszczaniem się rdzeni w kierunku osiowym oraz element wyciągowy 8 do

przesuwania częściowo skonfekcjonowanej duszy gumowej węży. Urządzenie według wynalazku działa w sposób następujący: Za pomocą silnika elektrycznego 1 przenoszony jest napęd na tarczę owijarki 2 na której osadzona jest cewka 3 z tkaniną pogumowaną. Dusza gumowa węży 4 po przejściu przez owijarkę 2 nasuwana jest na krótki rdzeń 5. Rdzeń przed przemieszczaniem się w kierunku promieniowym jest zabezpieczony za pomocą rolek 6, natomiast przed przemieszczaniem się w kierunku poosiowym za pomocą pola magnetycznego wytwarzanego przez obwód magnetyczny 7. Dusza gumowa węży 4 po nasunięciu na rdzeń 5 zostaje owinięta tkaniną pogumowaną 3 i następnie jest przeciągana przez urządzenie wyciągowe 8. Z urządzenia wyciągowego 8 częściowo skonfekcjonowana dusza gumowa węży 4 nasuwana jest na krótki rdzeń 9, osadzony w głowicy formującej wytłaczarki 10 w której na częściowo skonfekcjonowaną duszę węży nakłada się protektor gumowy. Urządzenie według wynalazku pozwala na zachowanie ciągłego procesu, a tym samym wytwarzanie bardzo długich odcinków węży, zmniejszenie operacji technologicznych do minimum i zmniejszenie ilości odpadów. Wy-

eliminowanie ściągania węży z rdzeni metalowych pozwala na zwiększenie wytrzymałości węży, a tym samym na zastosowanie mniejszej ilości przekładek lub też zastosowanie na przekładki tańszego materiału. Węże produkowane na urządzeniu według wynalazku posiadają poza tym estetyczny wygląd co pozwala na podniesienie ich walorów handlowych.

Zastrzeżenia patentowe

Urządzenie do konfekcjonowania węży tłocznych w sposób ciągły wyposażone w silnik elektryczny przekazujący napęd na tarczę owijarki, na której osadzona jest cewka z tkaniną pogumowaną, znamiennie tym, że zawiera rdzenie (5) i (9) przeznaczone do nasuwania duszy gumowego węży (4), rolki (6) służące do prowadzenia rdzeni (5) i (9) i zabezpieczenia ich przed przemieszczaniem w kierunku promieniowym, obwód (7) przeznaczony do wytwarzania sił pola magnetycznego zabezpieczającego przed przemieszczaniem się rdzeni w kierunku poosiowym oraz element wyciągowy (8) do przeciągania częściowo skonfekcjonowanej duszy węży.

Fig 1

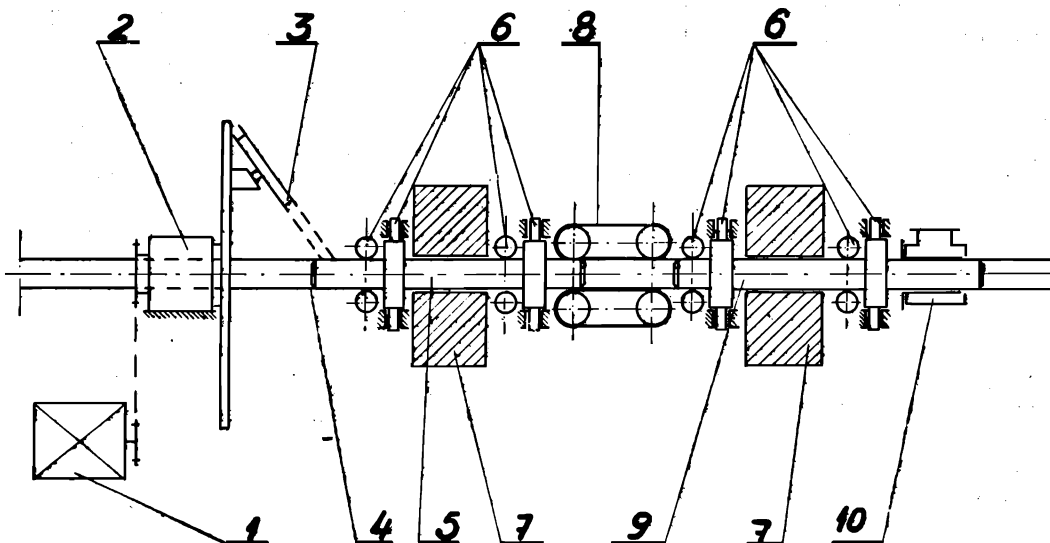


Fig 2

