



(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 201 836** ⁽¹³⁾ **C2**
(51) МПК⁷ **B 21 L 11/00, B 60 C 27/20**

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21), (22) Заявка: 2001102674/02, 31.01.2001

(24) Дата начала действия патента: 31.01.2001

(46) Дата публикации: 10.04.2003

(56) Ссылки: Проспект фирмы "PEWAC". Австрия, 1985, №10, с.3. SU 532328, 15.10.1976. RU 2000222 C1, 07.09.1993. US 4106542, 15.08.1978. US 4452290, 05.06.1984. DE 4007568 A1, 15.08.1978.

(98) Адрес для переписки:
117465, Москва, ул. Теплый Стан, 15, корп.3,
кв.281, В.В.Семинову

(71) Заявитель:

Семина Владимир Владимирович

(72) Изобретатель: Семина В.В.,

Семина В.Ф.

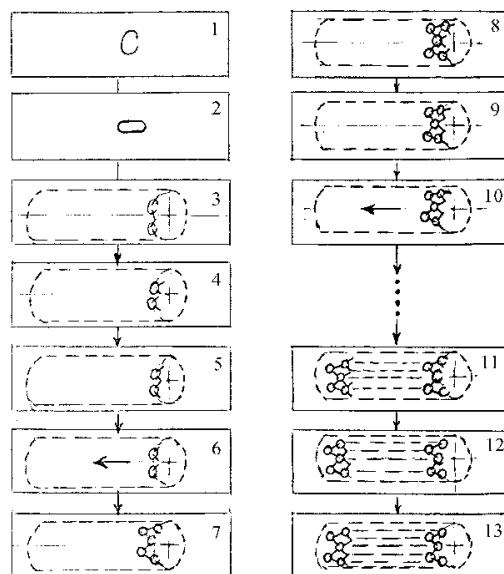
(73) Патентообладатель:

Семина Владимир Владимирович

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАЩИТНОЙ ЦЕПИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШИН

(57)

Изобретение относится к транспортным средствам и может быть использовано при изготовлении устройств защиты от повреждения протекторов пневматических шин, а также цепей противоскольжения для шин. Сформированные звенья цепи собирают с получением сетки, свернутой в цилиндр, рядами, размещенными по образующей цилиндра. Порядно производят сжатие концов звеньев и их сварку. В результате обеспечивается упрощение изготовления защитной цепи и сокращение времени, затраченного на него. 1 ил.





(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 201 836** ⁽¹³⁾ **C2**
(51) Int. Cl.⁷ **B 21 L 11/00, B 60 C 27/20**

RUSSIAN AGENCY
FOR PATENTS AND TRADEMARKS

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21), (22) Application: 2001102674/02 , 31.01.2001

(24) Effective date for property rights: 31.01.2001

(46) Date of publication: 10.04.2003

(98) Mail address:
117465, Moskva, ul. Teplyj Stan, 15, korp.3,
kv.281, V.V.Seminu

(71) Applicant:
Semin Vladimir Vladimirovich

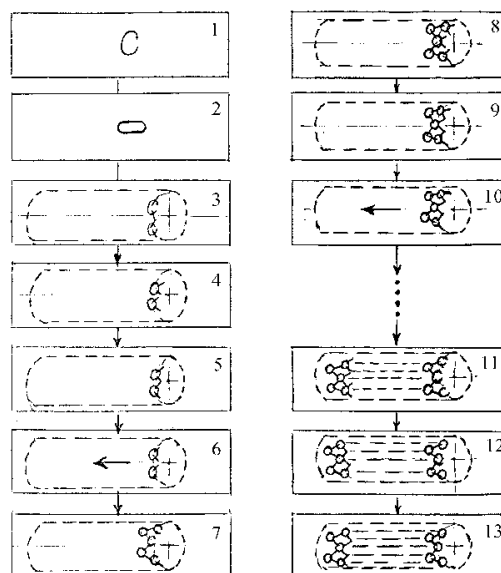
(72) Inventor: Semin V.V.,
Semin V.F.

(73) Proprietor:
Semin Vladimir Vladimirovich

(54) **PNEUMATIC TYRE PROTECTIVE CHAIN MAKING METHOD**

(57) Abstract:

FIELD: transport engineering. SUBSTANCE: invention can be used in making of devices to protect pneumatic tyre treads from damage and making of antiskid chains for tyres. Moulded links of chain are assembled to form net rolled into cylinder is rows placed over cylinder generatrix. Ends of links are compressed row-by-row and are welded up. EFFECT: simplified design of protective chain, reduced time taken for making of chain. 1 ex, 1 dwg



Изобретение относится к транспортным средствами и может быть использовано при изготовлении устройств защиты от повреждения протекторов пневматических шин, а также цепей противоскольжения для шин.

Известен способ изготовления защитной цепи для пневматических шин, заключающийся в формировании звеньев и сборке их в виде сетки, с последующей сваркой звеньев (см. Авторское свидетельство 532328, кл. В 60 С 27/20, 1971 г.).

Недостатком известного способа является сложность и длительность изготовления защитной цепи.

Наиболее близким по технической сущности и достигаемому эффекту является способ изготовления защитной цепи для пневматических шин, заключающийся в формировании горизонтальных и вертикальных звеньев, сборке их в виде сетки, с последующим обжимом и сваркой звеньев (см. Проспект фирмы "PEWAC", Австрия, 10/35, стр.3).

Недостатком известного способа является сложность и длительность изготовления защитной цепи.

Технической задачей, на решение которой направлено изобретение, является упрощение и сокращение времени изготовления защитной цепи. Поставленная задача решается тем, что в способе изготовления защитной цепи для пневматических шин, включающем формирование звеньев, сборку их с получением сетки, сжатие концов звеньев и их сварку, сборку звеньев ведут с получением сетки, свернутой с цилиндр, рядами, размещенными по образующей цилиндра, а сжатие концов звеньев и их сварку осуществляют порядно.

Сущность изобретения поясняется чертежом, на котором изображена схема последовательности действий способа и наглядно показан процесс изготовления цепи.

Рассматриваемый пример изготовления защитной цепи по заявленному способу (см. чертеж) включает в себя

1 - формирование разомкнутых горизонтальных звеньев,

2 - изготовление вертикальных звеньев,

3 - сборку первого ряда горизонтальных и первого ряда вертикальных звеньев по образующей горизонтально расположенного цилиндра,

4 - обжим концов горизонтальных звеньев

первого ряда,

5 - сварку концов горизонтальных звеньев первого ряда,

6 - перемещение первого ряда цепи по образующей цилиндра, вдоль его продольной оси,

7 - сборку второго ряда горизонтальных звеньев с первым и вторым рядами вертикальных звеньев,

8 - сжатие концов горизонтальных звеньев второго ряда,

9 - сварку концов горизонтальных звеньев второго ряда,

10 - перемещение первого и второго рядов цепи по образующей цилиндра, вдоль его продольной оси,

11 - сборку последнего ряда горизонтальных звеньев с предпоследним рядом вертикальных звеньев,

12 - сжатие концов горизонтальных звеньев последнего ряда,

13 - сварку концов горизонтальных звеньев последнего ряда.

В процессе выполнения операций 4, 5, 8, 9, 12 и 13 осуществляют последовательное введение замыкаемых звеньев цепи в рабочую технологическую зону, установленных неподвижно оборудования для сжатия звеньев и сварочного оборудования. Для выполнения операций 3, 4, 5, 7, 8, 9, 11, 12 и 13 по каждому замыкаемому звену осуществляют поворот цепи, свернутой в цилиндр, вокруг продольной оси цилиндра.

Перемещение изготовленных рядов цепи по образующей цилиндра вдоль его продольной оси осуществляют с целью освобождения места для сборки, обжима и сварки очередного ряда цепи.

Изготовление цепи по заявленному способу проще, поскольку изготовитель прикладывает меньшие физические усилия по перемещению цепи в процессе его изготовления.

Технико-экономическим преимуществом заявленного способа является его простота и малое время изготовления защитной цепи.

Формула изобретения:

Способ изготовления защитной цепи для пневматических шин, включающий формирование звеньев, сборку их с получением сетки, сжатие концов звеньев и их сварку, отличающийся тем, что сборку звеньев ведут с получением сетки, свернутой в цилиндр, рядами, размещенными по образующей цилиндра, и сжатие концов звеньев и их сварку осуществляют порядно.