



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е
ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 710826

(61) Дополнительное к авт. свид-ву №355043

(22) Заявлено 17.04.78 (21) 2603858/23-05

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 25.01.80. Бюллетень № 3

Дата опубликования описания 28.01.80

(51) М. Кл.²

В 29 Н 17/18

(53) УДК 678.065:
:678.029.38
(088,8)

(72) Авторы
изобретения

В. И. Лапин, Н. Я. Губенков и В. В. Галочкин

(71) Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский и конструкторский
институт по оборудованию для шинной промышленности

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРИКАТКИ К СТАНКАМ
ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

1

Изобретение относится к оборудованию для шинной промышленности и предназначено для прикатки деталей покрышек.

По основному авт. св. № 355043 известно устройство для прикатки к станкам для сборки покрышек, содержащее установленные на направляющих каретки с прикаточными роликами и их приводами, которые установлены на поворотных плитах, смонтированных на каретках посредством осей и снабженных копирными пальцами, взаимодействующими с профильными пазами закрепленных на корпусе направляющих копиров [1].

Однако в этом устройстве угол поворота прикаточных роликов ограничен и не превышает, как правило, 25-30°, что снижает качество прикатки и ограничивает область применения устройства.

Цель изобретения - расширение технологических возможностей устройства.

Поставленная цель достигается тем, что в устройстве по авт. св. № 355043

2

копирные пальцы снабжены рычагами и соединенными с последними поворотными зубчатыми секторами, а на поворотных плитах жестко закреплены также зубчатые сектора, находящиеся в зацеплении с поворотными зубчатыми секторами.

На фиг. 1 схематически изображено предлагаемое устройство, вид сверху, на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - разрез Б-Б на фиг. 1; на фиг. 4 - разрез В-В на фиг. 2.

Устройство для прикатки деталей покрышек пневматических шин содержит каретки 1, установленные на направляющей 2. Перемещение кареток осуществляется от мотора-редуктора 3 через цепную передачу 4, винт 5 с правой и левой резьбой и гайку 6. На каретках посредством осей 7 смонтированы поворотные плиты 8, на которых шарнирно закреплены рычаги 9 с прикаточными роликами 10 и их приводные пневмоцилиндры 11.

Устройство снабжено копируемыми пальцами 12, взаимодействующими с профильными пазами копиров 13, укрепленных на корпусе направляющей 2. Профильный паз копиров обеспечивает перемещение роликов 10 по контуру обрабатываемой поверхности. Корпус направляющей 2 устанавливается параллельно оси сборочного станка.

Копирные пальцы 12 снабжены рычагами 14 и соединенными с рычагами 14 поворотными зубчатыми секторами 15. На поворотных плитах 8 жестко закреплены зубчатые секторы 16, находящиеся в зацеплении с секторами 15. Секторы 15 смонтированы на каретках 1 с помощью осей 17.

Устройство работает следующим образом.

После наложения заготовок на каркас покрышки 18 цилиндрами 11 рычаги с роликами 10 поворачиваются, прижимая ролики 10 к вращающейся покрышке 18. Включается мотор-редуктор 3, и каретки 1 перемещаются по направляющей 2 в направлении от центра покрышки. При перемещении кареток копирующие пальцы 12 взаимодействуют с профильными пазами копиров 13. При этом зубчатые секторы 15, связанные с рычагами 14, поворачивают зубчатые секторы 16 и жестко связанные с ними поворотные плиты 8 вместе с прикаточными роликами 10 вокруг осей 7, обеспечивая перпендикулярное положение роликов к любой точке прикатываемой поверхности покрышки. После окончания цикла при-

катки каретки 1 возвращаются в исходное положение.

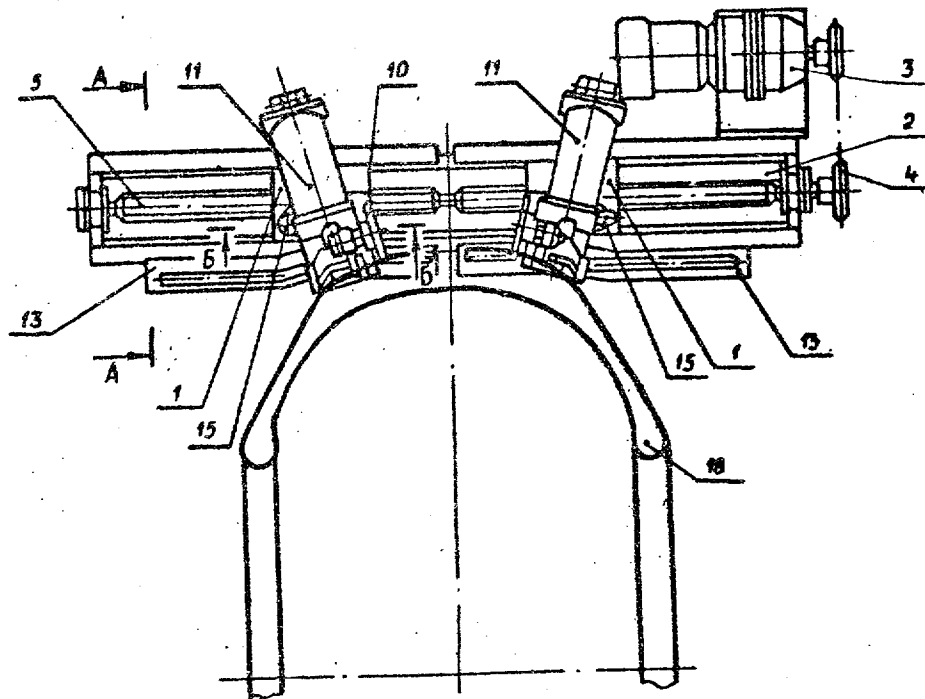
Предлагаемое устройство позволяет, подбирая передаточное отношение между зубчатыми секторами и форму профильного паза копира, осуществлять прикатку перпендикулярно к любой точке прикатываемой поверхности. При этом угол поворота прикаточных роликов может достигать 90° , что позволяет производить прикатку деталей покрышки (брелера, протектора, боковин и др.) по всей поверхности сформованной покрышки типа "р" от центра покрышки до борта. Это улучшает качество собираемых покрышек и значительно расширяет область применения прикаточного устройства.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

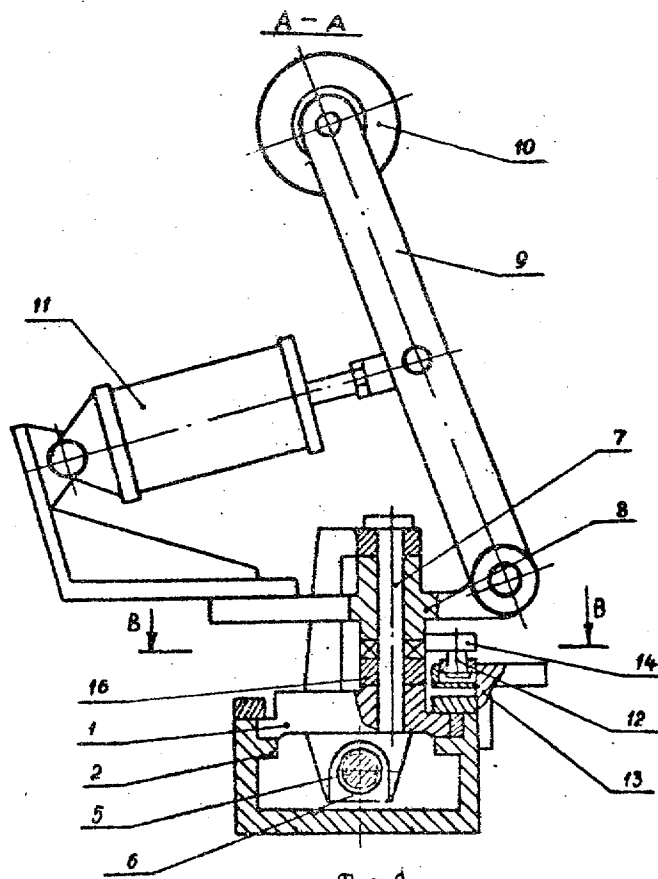
Устройство для прикатки к станкам для сборки покрышек по авт. св. № 355043, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей устройства, копирующие пальцы снабжены рычагами и соединенными с последними поворотными зубчатыми секторами, а на поворотных плитах жестко закреплены также зубчатые сектора, находящиеся в зацеплении с поворотными зубчатыми секторами.

Источники информации,

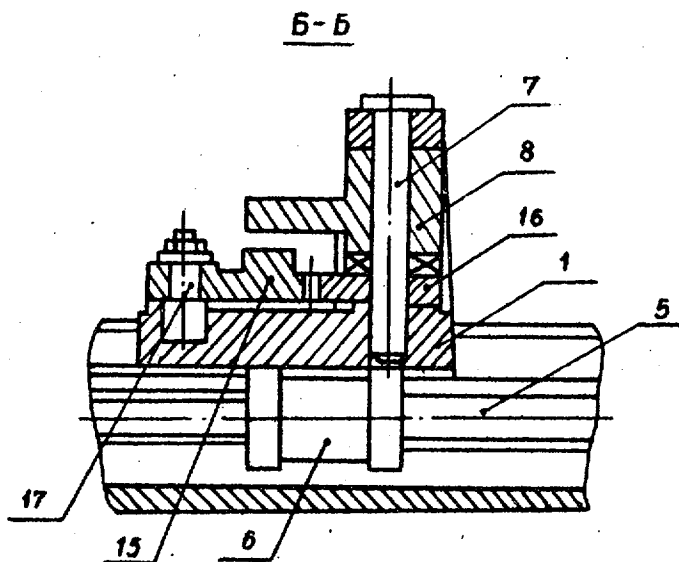
принятые во внимание при экспертизе
1. Авторское свидетельство СССР № 355043, кл. В 29 Н 17/18, 1970 (прототип).



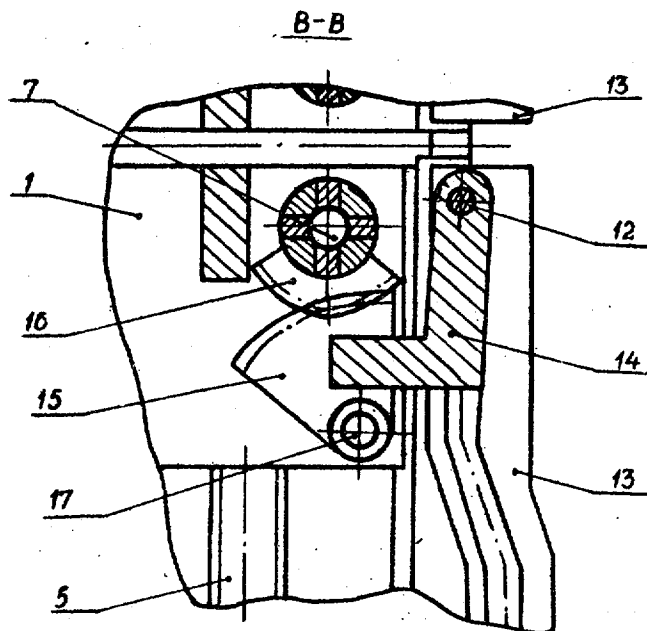
Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Составитель Е. Кригер
 Редактор Е. Дорошенко Техред О. Андрейко Корректор Н. Стец

Заказ 8578/8 Тираж 735 Подписное
 ЦНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4