



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 02.01.80 (21) 2863053/23-05

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.10.82. Бюллетень № 37

Дата опубликования описания 30.12.82

(11) 963871

[51] М. Кл.³

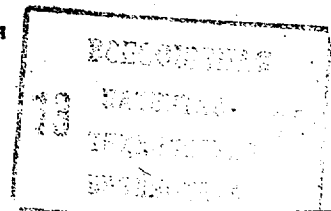
В 29 D 3/02

[53] УДК 678.066:
:666.961.002.
.5(088.8)

(72) Авторы
изобретения

В.А. Вережкин, Г.С. Мац и Г.В. Порошин

(71) Заявитель



(54) УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ АСБЕСТОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРОКЛАДOK

Изобретение относится к производству изделий методом намотки и может быть использовано для изготовления асбестометаллических прокладок.

Известна установка для изготовления асбестометаллических прокладок, содержащая смонтированные на корпусе отпусные механизмы дополнительных и металлической лент профилирующий и ориентирующий ленты роликовые механизмы, направляющие элементы и оправку [1].

В известной установке профилирующий и ориентирующий ленты роликовые механизмы состоят из нескольких узлов, что усложняет ее конструкцию, а также не обеспечивает высокой точности подачи лент на формование с помощью оправки.

Это устройство наиболее близко к изобретению по технической сущности.

Целью изобретения является упрощение конструкции и повышение качества прокладок.

Поставленная цель достигается за счет того, что в установке содержащей смонтированные на корпусе отпусные механизмы дополнительных и металлической ленты, профилирующий и ориентирующий ленты роликовые механизмы, направляющие элементы и оправку, направляющие элементы и оправку, согласно изобретению профилирующий и ориентирующий ленты механизмы образованы тремя роликами, один из которых выполнен с профильной канавкой переменной ширины, соответствующей ширине дополнительных лент, а два других контактируют с первым в зонах подачи соответствующих лент и имеют адекватный его канавке выпуклый профиль, причем направляющий элемент снабжен отдельными каналами для прохода каждой ленты, разделительная перегородка которого расположена между валками, а наружные стенки упираются в них.

5

10

15

20

25

30

2

ханизмы, направляющие элементы и оправку, согласно изобретению профилирующий и ориентирующий ленты механизмы образованы тремя роликами, один из которых выполнен с профильной канавкой переменной ширины, соответствующей ширине дополнительных лент, а два других контактируют с первым в зонах подачи соответствующих лент и имеют адекватный его канавке выпуклый профиль, причем направляющий элемент снабжен отдельными каналами для прохода каждой ленты, разделительная перегородка которого расположена между валками, а наружные стенки упираются в них.

На фиг. 1 и 2 схематически показана установка; на фиг. 3 - показан желоб; на фиг. 4 и 5 - трехвалковый профилирующий и ориентирующий механизм.

Установка состоит из отпусных механизмов 1, 2, 3 соответственно дополнительных 4, 5 и металлической 6 лент, трех роликов 7, 8, 9 для профилирования и ориентации дополнительных лент 4, 5. Ролик 9 выполнен с профильной канавкой 10 переменной ширины.

ны, соответствующей ширине наполнительных лент. Ролики 7, 8 контактируют с роликом 9 в зонах подачи лент 4 и 5, которые проходят через направляющий элемент 11, который имеет разделительную перегородку 12, расположенную между валками 7 и 8, причем направляющий элемент с помощью перегородки 12 образует каналы для прохода лент.

Наружные стенки 13 и 14 элемента 11 упираются в валки 7 и 8. Металлическая лента 6 профилируется роликами 15 и 16, причем ролик 15 выполнен приводным и через звездочки 17, 18, цепь 19, муфту включения 20 и обгонную муфту 21 приводит во вращение ролик 9. Намотка прокладки осуществляется на оправке 22 роликом 23, сварка осуществляется с помощью ролика 24. Наполнительные ленты 4 и 5 после направляющего элемента 11 поступают в желоб 25, который состоит из корпуса 26, закрытого крышкой 27, и закреплен на оси 28 с помощью кольца 29. К желобу 25 крепится палец 30, на котором закреплен один конец пружины растяжения 31, второй конец пружины 31 закреплен на неподвижном пальце 32. В нижней части корпус 26 и крышка образуют паз, ширина которого соответствует ширине рабочей части оправки 22.

Работа установки осуществляется следующим образом.

С отпускного механизма 3 основная металлическая лента 6 заправляется через ролики сигнализатора 33 и ролики 15, 16 в паз оправки 22 при отведенном в крайнее правое положение прижимном ролике 23. Затем ролик 23 подводит к оправке 22 и он прижимает к ней ленту 6. Одновременно под воздействием ролика 23 направляющий желоб 25, преодолевая усилие пружины 31 и поворачиваясь относительно оси 28, подводится к оправке 22, при этом паз, образуемый корпусом 26 и крышкой 27 желоба 25, охватывает рабочую часть оправки 22 и тем самым центрирует желоб 25 относительно последней. Включается привод оправки 22, и начинается намотка на нее спрофилированной металлической ленты 6. Через один оборот оправки 22 подается сигнал на подачу напряжения на сварочный ролик 24, и одновременно с намоткой происходит точечная сварка витков ленты 6, затем напряжение со сварочного ролика 24 снимают. Включается муфта 20 и через обгонную муфту 21 вращение передается ролику 9, а через него роликам 8 и 7. Наполнительная лента 5 с отпускного механизма 2 через сигнализатор 33 и ролики 7 и 8 по одному каналу направляющей 11 и далее по каналу желоба 25 подается к оправке 22.

Наполнительная лента 4 с отпускного механизма 1 через ролики 7 и 8, сигнализатор 33 по другому каналу направляющей 11 и далее по каналу желоба 25 также подается к оправке 22.

5 Происходит совместная намотка трех лент 4, 5, 6.

10 Незадолго до того, как прокладка достигнет заданного диаметра, отключается муфта 20 и включается нож 34. Наполнительные ленты 4 и 5 отрезают, дальнейшая их подача к оправке 22 прекращается и происходит окантовка прокладки несколькими витками металлической ленты 6. Конец последнего витка приваривается, для чего на ролик 24 подают напряжение. По окончании окантовки сварка прекращается, оправка 22 останавливается, а ролик 23 отводится в крайнее правое положение. Желоб 25 под действием пружины 31 также отводится вправо, чтобы не препятствовать съему готового изделия. Металлическая лента 6 отрезается у самой прокладки и готовое изделие снимают с оправки 22.

25 Изобретение упрощает конструкцию установки и повышает качество прокладок из лент неодинаковой ширины за счет хорошей их ориентации относительно друг друга.

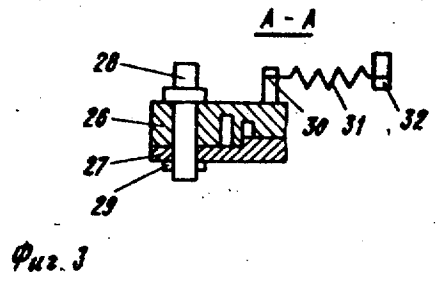
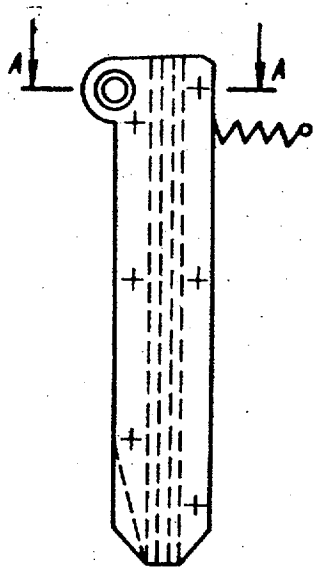
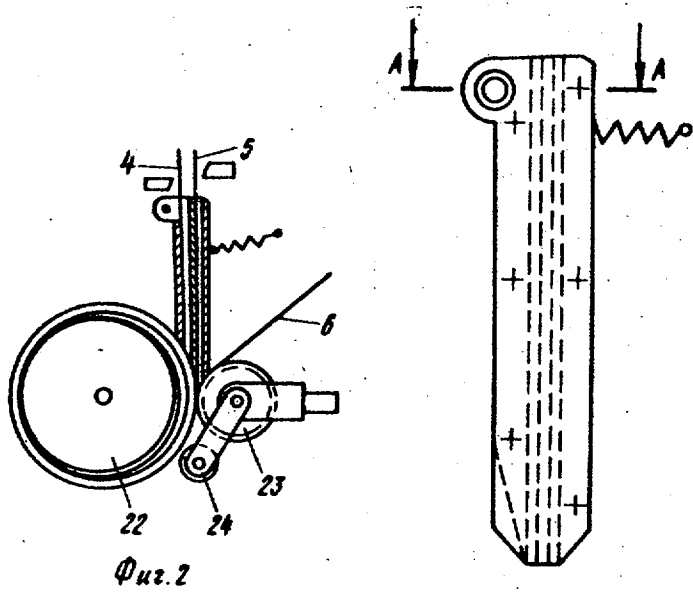
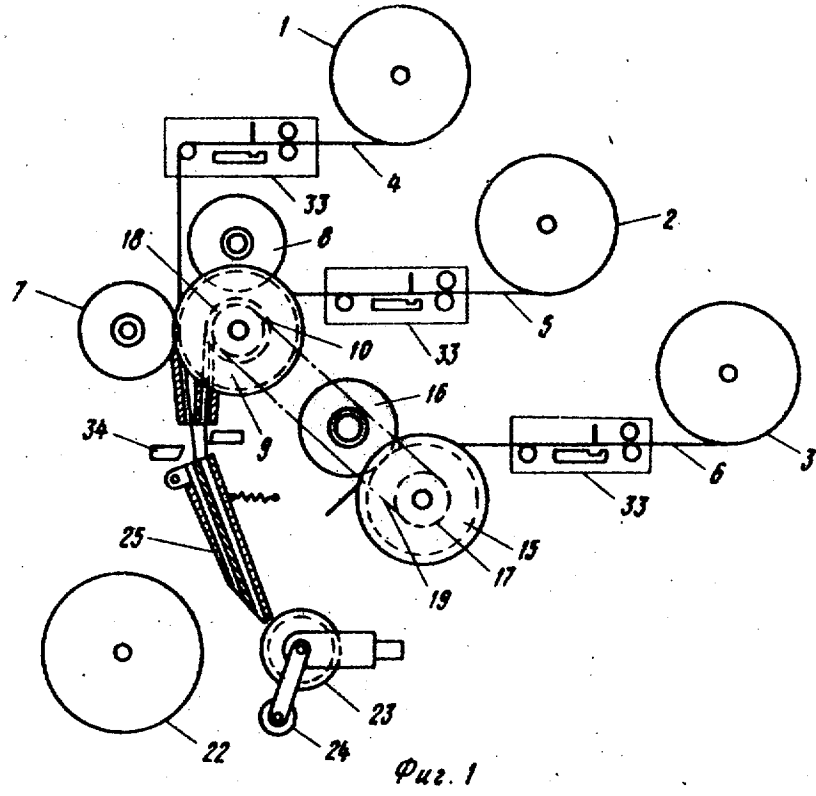
Формула изобретения

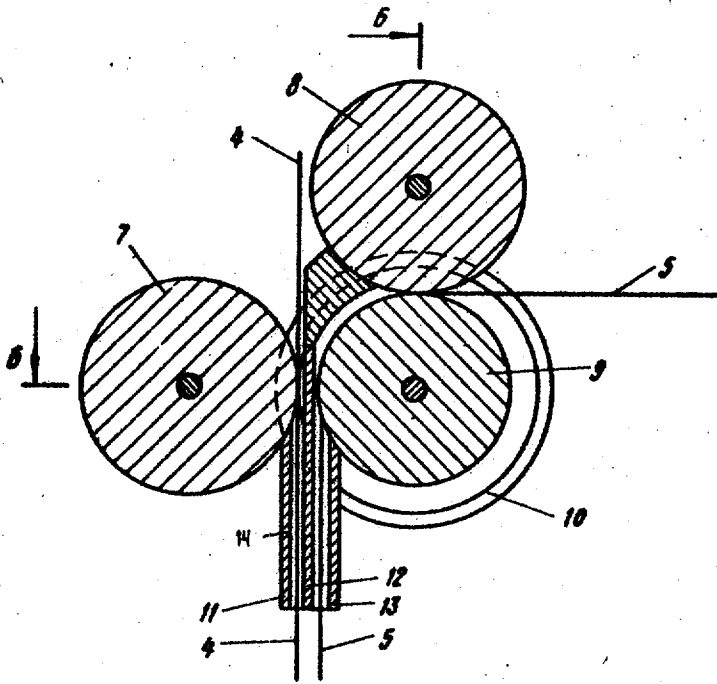
35 Установка для изготовления асбестометаллических прокладок, содержащая смонтированные на корпусе отпускные механизмы наполнительных и металлической лент, профилирующий и ориентирующий ленты роликовые механизмы, направляющие элементы и оправку, отличающаяся тем, что, с целью упрощения конструкции и повышения качества прокладок, профилирующий и ориентирующий ленты механизмы образованы тремя роликами, один из которых выполнен с профильной канавкой переменной ширины, соответствующей ширине наполнительных лент, а два других контактируют с первым в зонах подачи соответствующих лент и имеют адекватный его канавке выпуклый профиль, причем направляющий элемент снабжен отдельными каналами для прохода каждой ленты, разделительная перегородка направляющего элемента расположена между валками, а наружные стенки упираются в них.

60 Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

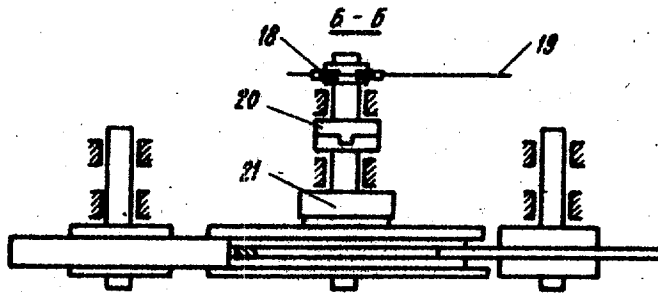
1. Авторское свидетельство СССР № 259356, кл. В 29 D 3/02, 1968

65 (прототип).





Фиг. 4



Фиг. 5

Редактор Н. Коляда Составитель М. Осипова Техред Ж. Кастелевич Корректор М. Шароши

Заказ 10711/1 Тираж 679 Подписное
 ВНИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

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