

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 30160

~~Kl. 39 a, 10/17~~
329h 5/00

„Semperit”

Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke Aktiengesellschaft, Wiedeń

Sposób wytwarzania i wulkanizowania przedmiotów gumowych i forma do wykonywania tego sposobu

Zgłoszono 12 grudnia 1938
Udzielono 20 października 1941

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania i wulkanizowania przedmiotów gumowych w formach. Jak wiadomo, ilości niewulkanizowanej mieszaniny gumowej wprowadzanej do formy nie można tak dokładnie wymierzyć, aby forma była całkowicie wypełniona i nie było nadmiaru tworzywa, wskutek czego zawsze może zachodzić wytłaczanie mieszaniny poza brzegi formy, które normalnie występuje na fugach zamknięcia formy.

Myślą przewodnią wynalazku jest tedy, aby nadmiar tworzywa występował nie

na fugach zamknięcia, lecz w miejscach, gdzie nie powoduje on zniekształcania przedmiotu wytwarzanego i z których może być łatwo usunięty. Według wynalazku osiąga się to w ten sposób, że nadmiar tworzywa odprowadza się z formy do wytłaczania, uszczelnionej na swej fudze zamknięcia, przez otwory w jednej przynajmniej części formy.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu formę do wytwarzania obcasów do obuwia sposobem według wynalazku, a mianowicie fig. 1 przedstawia widok górnej czę-

ści formy od dołu, fig. 2 — przekrój podłużny wzdłuż linii A — A na fig. 1, fig. 3 — widok z góry dolnej części formy, i wreszcie fig. 4 — przekrój podłużny wzdłuż linii B — B na fig. 3.

Górna część 1 formy posiada odsadę uszczelniającą 3, dolna zaś część 2 na wprost tej odsady posiada wgłębienie 12 formy, tak iż odsada 3 uszczelnia fugę zamknięcia między górną i dolną częścią formy tak dokładnie, iż zapobiega przedostawaniu się tworzywa do fugi między górną i dolną częścią. Odsada uszczelniająca 3 górnej części stanowi talerz stożkowy 4, a odpowiednio do tego wgłębienie w dolnej części formy ma ściętą krawędź 5.

Górna część 1 formy łączy się z jej dolną częścią za pomocą czopów, wchodzących w otwory 11 dolnej części formy.

Wgłębienie 12 formy odpowiednio do mających powstać otworów na gwoździe lub podobne umocowania oraz krążki do gwoździ należy zaopatrzyć w kołki 6, sterujące do odpowiedniej wysokości z dna wgłębienia.

Aby przy tłoczeniu i wulkanizowaniu obcasa umożliwić wyjście z formy nadmiaru tworzywa, górna część 1 formy posiada otwór 7 lub nawet kilka takich otworów. W przykładzie wykonania według rysunku otwór 7 łączy się z jednym lub kilkoma rowkami 8 na zewnętrznej powierzchni górnej części formy, w które podczas wulkanizacji wlewa się przez otwór 7 nadmiar materiału, przy czym rowki te mogą posiadać przekrój dowolnej wielkości.

Rowki 8 mogą dochodzić aż do krawędzi formy lub łączyć się z rowkiem pierścieniowym 9 (fig. 1).

Otwór 7 może mieć przekrój bardzo mały, tak że na ukształtowanym przedmiocie powstaje tylko cienki czopek, który może być łatwo oderwany lub obcięty.

Otwór 7 rozszerza się ku wydrążeniu formy nieco stożkowo, wskutek czego przy

wyjmowaniu kształtówki z formy pozostające w otworach tworzywo nie urywa w otworze i nie urywa się.

Otwory te mogą znajdować się nie tylko w górnej części, lecz również w części dolnej, a w formach kilkoczęściowych również w innej części formy. Najlepiej jest jednak stosować otwory na tych powierzchniach formy, które pokryte są przez ogrzewaną powierzchnię prasy.

Przy opróżnianiu formy nadmiar tworzywa zostaje oderwany od górnej strony górnej części formy, następnie forma przez uniesienie górnej części zostaje otwarta i wreszcie zostaje wyjęty przedmiot wulkanizowany, przy czym na nim wiszą cienkie wyrostki cylindryczne, powstałe z mieszkanki gumowej znajdujące się w górnej części formy.

Sposób według wynalazku nie ogranicza się do wytwarzania obcasów, lecz może być stosowany również do wytwarzania różnych innych przedmiotów. W ten sposób mogą być np. wytwarzane również podešwy, przy których wyrobie ze względu na większe wydłużenie po stronie zwróconej do obuwia zaleca się stosować dwa lub trzy otwory. Przy wytwarzaniu korków gumowych stosuje się otwór na jednej z powierzchni czołowych, tak samo przy wytwarzaniu wyporków do drzwi, okien, kapsli do lasek (kul), pierścieni tłokowych lub powłok rączek rowerowych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania i wulkanizowania przedmiotów gumowych w prasie, znamienny tym, że nadmiar tworzywa z formy prasy, uszczelnionej na swej fudze zamknięcia, odprowadza się przez otwory, znajdujące się przynajmniej w jednej z obu części formy, w miejscach gdzie nie zachodzi obawa zniekształcenia przedmiotu.

2. Forma do wykonywania sposobu

według zastrz. 1, znamienne tym, że otwory do odprowadzania nadmiaru tworzywa łączą się na powierzchni formy z rowkami, które ta powierzchnia posiada.

3. Forma według zastrz. 2, znamienne tym, że otwory, przez które nadmiar tworzywa może wychodzić, rozszerzają się stożkowo w kierunku do wewnątrz formy.

4. Forma według zastrz. 2 i 3, znamienne tym, że w celu uszczelnienia fugi zamknięcia górna i dolna część formy łą-

czą się ze sobą za pomocą stożkowych powierzchni stykowych.

„S e m p e r i t“
O e s t e r r e i c h i s c h -
A m e r i k a n i s c h e
G u m m i w e r k e
A k t i e n g e s e l l s c h a f t
Zastępca: inż W. Römer
rzecznik patentowy

Fig. 1

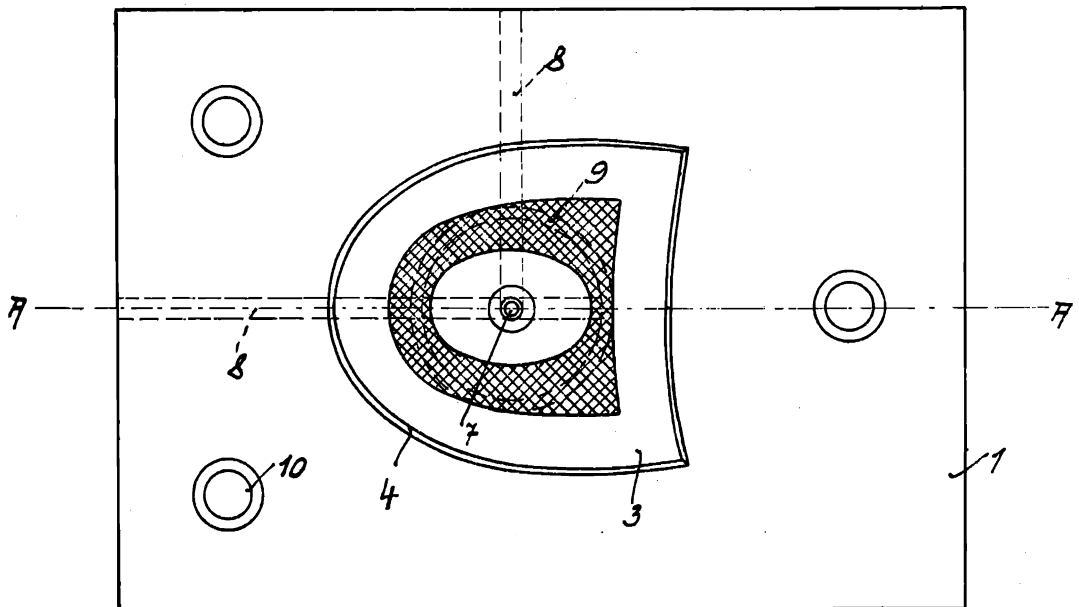


Fig. 2

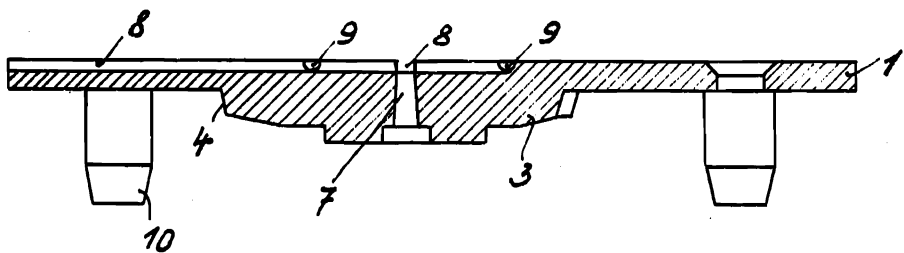


Fig. 4

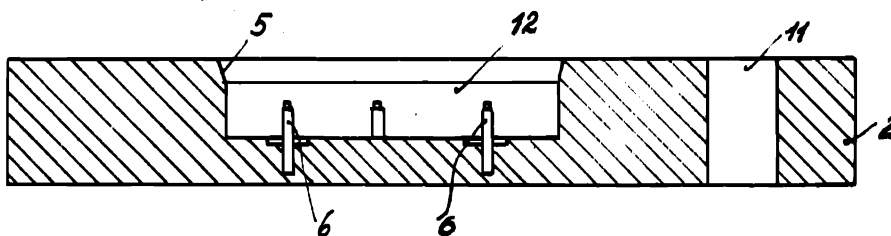


Fig. 3

