



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

215 921

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 10 12 79
(21) PV 8586-79

(51) Int. Cl.³ F 16 G 33/00

(40) Zveřejněno 31 10 80
(45) Vydáno 01 10 84

(75)
Autor vynálezu

HORÁK PAVEL ing., POUCHOV

(54) Způsob výroby pryžokovových pružných ložisek vyztužených plechy

Vynález se týká pryžokovových výrobků, jež svým charakterem představují výrobu lisářskou ve strojírensko-gumařském oboru. Řeší způsob výroby pryžokovových ložisek, u nichž je dosaženo rovnoměrné tloušťky pryžových vrstev.

Jednotlivé plechy proložené vrstvami nezvulkanisované pryže, o vyšší než žádané tloušťce, se slisují za pokojové teploty na žádanou tloušťku celku a přebytečný materiál se odstraní. Tím je docíleno pryžových vrstev o stejné a rovnoměrné tloušťce. Celek je vložen do vulkanizační tvárnice, kde nastane za působení tlaku a teploty vulkanisace bez výtoku pryže, čímž je docíleno rovnoměrných vrstev pryže.

Výrobek tohoto typu je používán převážně ve stavitelství jako podložky při montáži montovaných bytových jader, dále jako tlako-smykové uložení mostů, kde umožňuje jejich tepelnou dilataci apod.

Vynález se týká způsobu výroby pryžokovových pružných ložisek vyztužených plechy. Dosud známý způsob výroby pryžokovových ložisek vyztužených plechy spočívá v tom, že jednotlivé plechy se proloží vrstvami nezvulkanisované pryže o větší než žádané tloušťce a takto připravený celek se za působení tlaku a teploty vulkanisuje ve tvárnici na potřebné rozměry. Protože vlivem nízké tepelné vodivosti celku jsou krajní vrstvy pryže ohřáty dříve než vnitřní, a to dle dotyku se stěnami tvárnice značně nerovnoměrně, dochází z důvodu rozdílné teploty i k rozdílné viskozitě pryže a k nerovnoměrnému vytékání jejího přebytečného objemu. Tím jsou plechové výztuhy nerovnoměrně rozloženy, což způsobuje snížení mechanických parametrů výrobku.

Výše uvedené nedostatky jsou odstraněny způsobem výroby pryžokovových ložisek vyztužených plechy dle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že plechy se proloží jednotlivé vrstvy nezvulkanisované pryže a vzniklý celek se předlisuje za pokojové teploty na potřebný rozměr, načež se odstraní přebytečná nezvulkanisovaná pryž a za působení tlaku a teploty se celek vulkanizuje.

Předlisováním za pokojové teploty se získají rovnoměrné vrstvy pryže mezi plechy a celek takových rozměrů, který po vložení do vulkanizační dutiny tvárnice nezpůsobuje vytékání přebytku pryže a tím zamezuje vzniku nerovnoměrných vrstev pryže.

Předlisování se provádí v přípravku, do něhož jsou kladeny střídavě plechy a vrstvy pryže o větší než žádané tloušťce, přičemž celek plechů s vrstvami pryže je veden v potřebné poloze vedením za rohy plechů. Po slisování na žádanou tloušťku celku se vyteká přebytečná pryž odstraní. Takto předlisovaný celek se vkládá do tvárnice a vulkanisuje se za působení tlaku a teploty.

Tento způsob výroby pryžokovových ložisek vyztužených plechy je jednoznačně určen pouze pro tento typ výrobků, přičemž je pouze možná záměna pouze použitých materiálů.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

. Způsob výroby pryžokovových pružných ložisek vyztužených plechy, vyznačený tím, že plechy se proloží jednotlivé vrstvy nezvulkanisované pryže a vzniklý celek se předlisuje za pokojové teploty na potřebný rozměr, načež se odstraní přebytečná nezvulkanisovaná pryž a za působení tlaku a teploty se celek vulkanisuje.