



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ(21)(22) Заявка: **2014139001**, 28.02.2012

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: **28.02.2012**(43) Дата публикации заявки: **20.04.2016** Бюл. № 11(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **29.09.2014**(86) Заявка РСТ:
US 2012/026944 (28.02.2012)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2013/130047 (06.09.2013)

Адрес для переписки:

**129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городиский и
Партнеры"**

(71) Заявитель(и):

**МИШЛЕН РЕШЕРШ Э ТЕКНИК С.А.
(CH),
КОМПАНИ ЖЕНЕРАЛЬ ДЕЗ
ЭТАБЛИССМАН МИШЛЕН (FR)**

(72) Автор(ы):

**АНДЕРСОН Скот Пауэлл (US),
УИЛСОН Брайан Д. (US)**

**(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЛИТЬЯ НЕПНЕВМАТИЧЕСКОЙ ШИНЫ, СОДЕРЖАЩЕЕ ПЛАВАЮЩИЙ
ВЫРАВНИВАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ЛИТЕЙНОЙ ФОРМЫ**

(57) Формула изобретения

1. Устройство для формования части шины, имеющей радиальное направление, которое содержит формующий пресс и литейную форму, причем указанное устройство дополнительно содержит

первую и вторую плиты, функционально связанные с указанным прессом для изменения их положения относительно друг друга для открывания и закрывания литейной формы, которая соединена с указанными плитами;

первую часть литейной формы, соединенную с первой плитой формующего пресса, и вторую часть литейной формы, соединенную с второй плитой формующего пресса; и

плавающий выравнивающий механизм литейной формы, функционально связанный с первой частью литейной формы, первой плитой и формующим прессом, причем указанный механизм содержит по меньшей мере один суппорт, который обеспечивает возможность свободного перемещения первой части литейной формы в указанном радиальном направлении на заданное расстояние без помехи со стороны другого конструктивного элемента во время открывания литейной формы.

2. Устройство по п. 1, в котором указанная первая часть литейной формы представляет собой половину литейной формы.

3. Устройство по п. 1, в котором указанная первая часть литейной формы прочно прикреплена к первой плите, указанный пресс имеет раму, и указанный выравнивающий

механизм литейной формы с возможностью скольжения прикреплен к раме и также с возможностью скольжения прикреплен к первой плите.

4. Устройство по п. 1, в котором указанный выравнивающий механизм литейной формы содержит первый ползун и второй ползун, которые функционально связаны с первой плитой, первой частью литейной формы и формующим прессом, причем указанные ползуны расположены с возможностью перпендикулярного перемещения относительно друг друга.

5. Устройство по п. 4, в котором указанный выравнивающий механизм литейной формы дополнительно содержит набор игольчатых подшипников, направляющих перемещение одного ползуна, и другой набор игольчатых подшипников, направляющих перемещение другого ползуна.

6. Устройство по п. 5, в котором первый и второй ползуны одинаково сформированы с V-образными выступами на двух боковых сторонах, причем указанный выравнивающий механизм литейной формы дополнительно содержит четыре V-образных обоймы для роликовых подшипников с наборами игольчатых подшипников, расположенных на противоположных сторонах обойм для роликового подшипника, которые совмещены с указанными V-образными выступами ползуна, по две из указанных V-образных обойм для роликовых подшипников, совмещенных с каждым из ползунов, для обеспечения четырех наборов игольчатых подшипников для направления каждого ползуна.

7. Устройство по п. 6, дополнительно содержащее две планки для каждого ползуна для направления перемещения каждого ползуна, причем указанные планки имеют V-образные желоба для удерживания V-образных обойм для роликовых подшипников и V-образные выступы для ползунов.

8. Устройство по п. 1, в котором заданная величина радиального перемещения составляет по меньшей мере 0,5 мм.

9. Устройство по п. 8, в котором заданная величина радиального перемещения составляет от 1,0 до 2,5 мм.

10. Устройство по п. 3, в котором указанный формующий пресс представляет собой вертикальный формующий пресс, причем указанная первая плита является верхней плитой, указанная вторая плита является нижней плитой, при этом указанная верхняя плита имеет отверстие, которое служит заливочной канавкой, когда литейная форма закрыта.

11. Устройство по п. 10, в котором указанная верхняя плита шарнирно соединена с формующим прессом, и указанная нижняя плита соединена с формующим прессом с возможностью перемещения в вертикальном направлении.

12. Устройство по п. 10, в котором указанный формующий пресс дополнительно содержит рычаг, проходящий от рамы, причем указанная верхняя плита имеет центральную часть и наружную кольцевую часть, при этом центральная часть соединена с рычагом, причем указанное устройство дополнительно содержит соединительный элемент, который соединяет наружную кольцевую часть с центральной частью верхней плиты.

13. Устройство по п. 1, дополнительно содержащее регулировочный механизм свободного перемещения, который ограничивает перемещение плавающего выравнивающего механизма литейной формы по меньшей мере в одном направлении.

14. Устройство по п. 13, в котором указанный регулировочный механизм свободного перемещения содержит соединительный элемент, имеющий отверстие и штифт.

15. Устройство по п. 14, в котором указанный штифт имеет снабженные резьбой концы и фланец, причем один из указанных снабженных резьбой концов выполнен с возможностью соединения с ползуном, при этом указанный штифт выполнен таким

образом, что фланец расположен рядом с ползуном и соединительным элементом после установки указанного штифта на место, для скольжения и прохождения сквозь отверстие соединительного элемента, причем указанный регулировочный механизм свободного перемещения дополнительно содержит гайку, соединенную со свободным снабженным резьбой концом штифта, проходящим мимо соединительного элемента.

RU 2014139001 A

RU 2014139001 A