

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

216 578

(11) (B1)



(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 20 01 81
(21) PV 380-81

(51) Int. Cl.³

B 29 H 7/22

ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

(40) Zveřejněno 31 12 81
(45) Vydáno 01 08 84

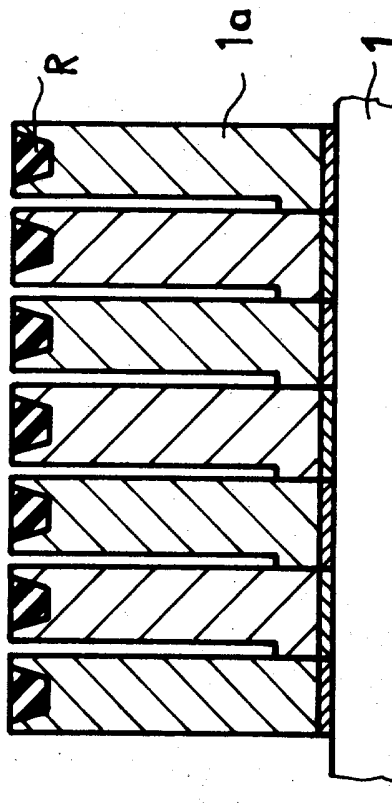
(75)

Autor vynálezu DOČEKAL JOSEF, BARTOŇ JAROSLAV ing., TYDLAČKA MIROSLAV, GOTTWALDOV

(54) Způsob konfekce spojovacích materiálů násobných řemenů a zařízení k provádění způsobu

Vynález řeší způsob konfekce spojovacích materiálů násobných řemenů při kterém je ihned po nasazení a napnutí jednotlivých surových klínových řemenů R na drážkovaný buben, složený z jednotlivých volně otočných řemenic a vulkanizační drážkovaný buben rotačního vulkanizačního lisu se na surové klínové řemeny R navíjí nejméně jedna vrstva spojovacích materiálů před vulkanizací, nebo při vulkanizaci.

Zařízení tvoří rotační vulkanizační lis klínových řemenů, u něhož je na drážkovaném bubnu, složeném z jednotlivých volně otočných řemenic, nebo vulkanizačním drážkovaném bubnu, uspořádáno odvíjecí a přitlačovací zařízení k navíjení a přilepování spojovacích materiálů na surové klínové řemeny. Drážkovaný buben, který je složen z jednotlivých, volně otočných řemenic, nebo vulkanizační drážkovaný buben, je axiálně přestavitelný pro napínání a uvolňování surových klínových řemenů.



Vynález řeší způsob a zařízení pro konfekci spojovacích materiálů násobných řemenů na rotačním vulkanizačním lisu klínových řemenů.

Je známo, že konfekce spojovacích materiálů násobných řemenů je prováděna na samostatném konfekčním zařízení. Jednotlivé surové řemeny R jsou uloženy na dva nosné drážkované bubny a napnuty. Přilepování spojovacích materiálů na surové řemeny R se provádí v prostoru mezi nosnými drážkovanými bubny. Konfekční stroj násobných řemenů tvoří dva nosné drážkované bubny a další drážkovaný buben a hladký válec pro přilepování spojovacích materiálů na surové klínové řemeny R, které jsou umístěny mezi nosnými drážkovanými bubny.

Zhotovená konfekce, široký pás surových klínových řemenů R s nalepenou spojovací vrstvou na horní širší základny klínových řemenů R je těžká, obtížně se s ní manipuluje, vyžaduje prostor pro skladování a při manipulaci a skladování dochází k odlepování spojovacích materiálů od jednotlivých surových klínových řemenů R, a tím k následným deformacím tažných částí klínových řemenů při vulkanizaci. Nevýhodou je i to, že drážkované nosné bubny jsou vyrobeny z jednoho kusu materiálu a při napínání způsobují rozdílné napětí ve větvích surových klínových řemenů R.

Má-li jeden konfekční stroj zásobovat více lisů, které vyrábí odlišné průřezy násobných řemenů, pak je nutné počítat i s výměnou nosných drážkovaných bubnů, která si vyžádá manipulační čas.

Zmíněné nevýhody odstraňuje způsob konfekce spojovacích materiálů násobných klínových řemenů podle vynálezu tím, že se jednotlivé klínové řemeny R nasadí a napnou na axiálně přestavitelná drážkovaná bubna složená z jednotlivých volně otočných řemenic a na vulkanizační drážkovaný buben a potom se na surové klínové řemeny R navijí nejméně jedna vrstva spojovacích materiálů před vulkanizací nebo při vulkanizaci.

Zařízení k provádění způsobu, které tvoří rotační vulkanizační lis klínových řemenů, složený z axiálně přestavitelného drážkovaného bubnu tvořeného jednotlivými volně otočnými řemenicemi a vulkanizačního drážkovaného bubnu, vyznačující se tím, že k axiálně přestavitelnému drážkovanému bubnu je uspořádáno odvíjecí a přítlačné zařízení k navíjení a přilepování spojovacích materiálů.

Zařízení k provádění způsobu, které tvoří rotační vulkanizační lis klínových řemenů složený z axiálně přestavitelného drážkovaného bubnu tvořeného jednotlivými volně otočnými řemenicemi a vulkanizačního drážkovaného bubnu, vyznačující se tím, že k vulkanizačnímu drážkovanému bubnu 2 je uspořádáno odvíjecí zařízení 4 a přítlačné zařízení 5 k navíjení a přilepování spojovacích materiálů 1.

Technický účinek vynálezu spočívá v tom, že při konfekci spojovacích materiálů násobných řemenů přímo na rotačním vulkanizačním lisu klínových řemenů se ušetří samostatné konfekční zařízení, odstraní se namáhavá manipulace se širokým pásem surových klínových řemenů R spojených na horní základně spojovacími materiály a jeho rozlpení vlivem manipulace. Použitím drážkovaného bubnu složeného z jednotlivých volně otočných řemenic se vyrovná napětí v obou větvích surových klínových řemenů při jejich napínání.

Příkladné zařízení, podle vynálezu je zobrazeno na výkresu kde značí obr. 1 celkové uspořádání zařízení, obr. 2 řez drážkovaným bubnem složeným z jednotlivých volně otočných řemenic.

Jak je vidět na obr. 1 příkladné zařízení tvoří vulkanizační lis klínových řemenů s drážkovaným bubnem 1 složeným z jednotlivých volně otočných řemenic 1a u kterého je, jak je vidět na obr. 2 uspořádáno odvíjecí zařízení 4 a přítlačné zařízení 5 k navíjení spojovacího materiálu 1 na surové klínové řemeny R a ústrojí 6 k otáčení vulkanizačního drážkovaného bubnu 2 vyšší rychlosti než je vulkanizační rychlost.

Drážkovaný buben 1 složený z jednotlivých volně otočných řemenic 1a nebo vulkanizační drážkovaný buben 2 jsou osově přestavitelné pro nasazení, napnutí, uvolnění a sejmutí vulkanizovaného pásu násobných řemenů.

Drážkovaný buben 1 složený z jednotlivých volně otočných řemenic 1a dovoluje vyrovnat napětí ve větvích surových klínových řemenů R při jejich napínání vzájemným pootočením volně otočných řemenic 1a ještě před

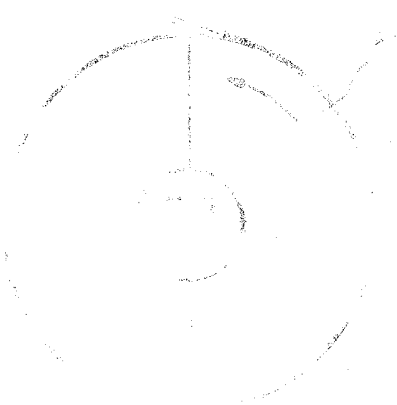
navíjením a přilepováním spojovacích materiálů 3 na řemeny R.

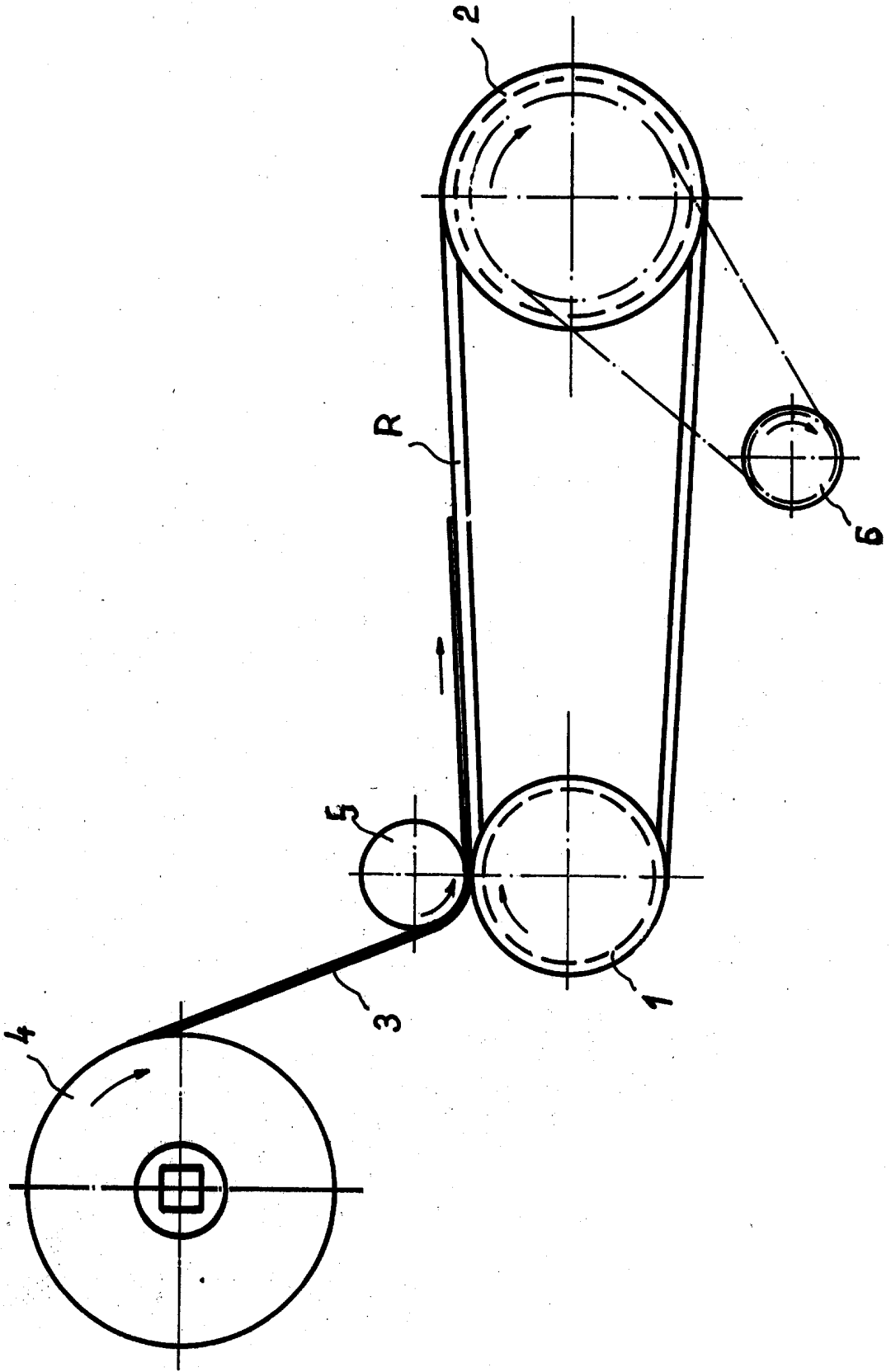
Při konfekci se postupuje tak, že jednotlivé surové klínové řemeny R se nasazují na drážkovaný buben 1 složený z jednotlivých volně otočných řemenic 1a a vulkanizační drážkovaný buben 2, napínají se posuvem vulkanizačního drážkovaného bubnu 2 nebo drážkovaného bubnu 1 složeného z jednotlivých volně otočných řemenic 1a, přitom se vyrovnává v obou větvích surových klínových řemenů R vzájemným pootočením jednotlivých volně otočných řemenic 1a drážkovaného bubnu 1 složeného z jednotlivých volně otočných řemenic 1a. Spojovací materiál 3 se navíjí na horní základnu napnutých surových klínových řemenů R na drážkovaném bubnu 1 složeném z jednotlivých volně otočných řemenic 1a, který má shodné rozteče drážek jako vulkanizační drážkovaný buben 2. Po ukončení návínů se počátek a konec spojovacího materiálu 3 spojí a surové klínové řemeny R s nalepeným spojovacím materiálem 3 se ještě otočí o úsek rovný nejméně 1/2 obvodu vulkanizačního drážkovaného bubnu 2, aby část surových klínových řemenů R nejvíce ohřátá na vulkanizačním drážkovaném bubnu 2 nebyla počátkem vulkanizace.

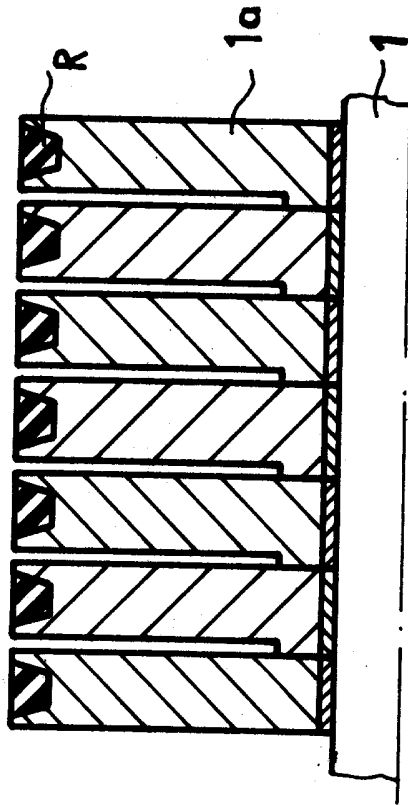
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob konfekce spojovacích materiálů násobných řemenů, vyznačený tím, že se nasadí a napnou jednotlivé surové klínové řemeny R na drážkovaný buben složený z jednotlivých volně otočných řemenic a na vulkanizační drážkovaný buben, a potom se na surové klínové řemeny R navíjí nejméně jedna vrstva spojovacích materiálů před vulkanizací nebo při vulkanizaci.
2. Zařízení k provádění způsobu podle bodu 1, které tvoří rotační vulkanizační lis klínových řemenů složený z axiálně přestavitelného bubnu tvořeného jednotlivými volně otočnými řemenicemi a vulkanizačního drážkovaného bubnu, vyznačující se tím, že k axiálně přestavitelnému drážkovému bubnu (1) je uspořádáno odvíjecí zařízení (4) a přítlačné zařízení (5) k navíjení a přilepování spojovacích materiálů (3).
3. Zařízení k provádění způsobu podle bodu 1, které tvoří rotační vulkanizační lis klínových řemenů složený z axiálně přestavitelného drážkovaného bubnu tvořeného jednotlivými volně otočnými řemenicemi a vulkanizačního drážkovaného bubnu, vyznačující se tím, že k vulkanizačnímu drážkovanému bubnu (2) je uspořádáno odvíjecí zařízení (4) a přítlačné zařízení (5) k navíjení a přilepování spojovacích materiálů (3).

2 výkresy







Obr. 2