

B29h, 5/10

Warszawa, 30 stycznia 1934 r.

B29h 5/10

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19223.

Kl. ~~39 a, 10/14.~~

„Wolbrom” Fabryka Wyrobów Gumowych Spółka Akcyjna w Wolbromiu*)
(Wolbrom, Polska).

39a⁶, 5/10**Sposób wyrobu węzów gumowych o ściągach falistych.**

Zgłoszono 30 sierpnia 1932 r.

Udzielono 13 października 1933 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu węzów gumowych o ściągach falistych. Sposób niniejszy polega na kolejnym stosowaniu szeregu ściśle określonych, opisanych poniżej operacji.

Na rysunku fig. 1 przedstawia szereg pierścieni żelaznych P , ustalonych w pewnych odstępach, oraz końcówki C_1 , C_2 , do których wprowadzona zostaje surowa niewulkanizowana cylindryczna rura gumowa W , która może być obłożona tkaniną trykotową, poczem wprowadza się do wnętrza węza gumowego zgęszczone powietrze tak długo, aż w przerwach pomiędzy pierścieniami P utworzą się niewielkie wypukłości d na ściągach rury W . Po wytworzeniu się tych wypukłości pierścienie, przy zachowaniu powyższego ciśnienia wewnętrznego, zostają stopniowo zsunięte aż

do zetknięcia się i zaryglowane, tworząc w ten sposób formę i ograniczając swymi powierzchniami wewnętrznymi utworzony w ten sposób węz o falistej powierzchni. Zamkniętą formę wraz ze znajdującym się wewnątrz niej węzem gumowym, zaopatrzonym w powłokę trykotową lub bez niej, ogrzewa się parą w rurach żelaznych dwuściennych przez określony czas w określonej temperaturze, przez co węz ulega zwulkanizowaniu; oczywiście podczas wulkanizacji utrzymuje się wewnątrz węza wzmiankowane powyżej nadciśnienie. Po ukończonym procesie wulkanizacji usuwa się z węza powietrze sprężone, ściąga się z węza końcówki i pierścienie, poczem węz jest już gotowy. Opisany sposób postępowania zapewnia uzyskanie jednolitej grubości ściągów u podstaw i szczytów fal, co

*) Właścicielka patentu oświadczyła, że wynalazcą jest Andrzej Paraszcak, Wolbrom.

nie miałyby miejsca, gdyby rura gumowa została wprowadzona do zsuniętych już pierścieni formujących i odkształcona za pomocą sprężonego powietrza; w takim przypadku nastąpiłoby wprawdzie wypełnienie całej formy i otrzymanie węża o ściankach falistych, ale grubość ścianek byłaby u podstaw fal znacznie większa niż u szczytów tych fal wskutek rozdęcia odpowiednich odcinków rury o jednostajnej grubości w kierunkach promieniowych, względnie skośnych do osi rury oraz wskutek stykania się innych odcinków rury z nieruchomymi podporami, które tworzą pierścienie formujące. Zalety opisanego sposobu wytwarzania węzów o ściankach falistych w stosunku do stosowanego dotychczas powszechnie sposobu stłaczania w formach żelaznych, dzielonych wzdłuż osi, z odpowiednio ukształtowanymi rdzeniami zapomocą pras hydrauliczno-wulkanizacyjnych są następujące.

1. Koszt wykonania kompletu pierścieni wraz z końcówkami jest kilkakrotnie niższy od kosztu wykonania formy z rdzeniem, która musi być niezwykle precyzyjnie wykonana, zwłaszcza przy wytwarzaniu węzów dłuższych.

2. Zapomocą tego samego urządzenia przy dodawaniu lub ujmowaniu pewnej liczby pierścieni można wykonywać węże o różnej długości czyli o różnej liczbie fal, co przy zastosowaniu formy, dzielonej osiowo, z rdzeniem jest niemożliwe; taka kosztowna forma nadaje się tylko do wyrobu węzów o pewnej określonej długości.

3. Do wyrobu węzów falistych sposobem według wynalazku niepotrzebna jest droga prasa hydrauliczno-wulkanizacyjna, gdyż przyrząd wulkanizacyjny stanowi w tym przypadku zespół tanich rur ogrzewczych.

4. Jeżeli wąż ma być wykonany z okładką trykotową, to przy stosowaniu sposobu według wynalazku wąż jest wyposa-

żany w tę okładkę przed wulkanizacją, przyczem zostaje ona niezwykle silnie z nim złączona podczas wulkanizacji. Przy wyrobie węzów w formach, dzielonych osiowo, z rdzeniami nie można stłaczać węzów wraz z okładką trykotową; nakleja się ją dopiero dodatkowo klejem na wąż już zwulkanizowany, wskutek czego połączenie tkaniny trykotowej z gumą jest słabe.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu węzów gumowych o ściankach falistych, zaopatrzonych w okładkę trykotową lub bez niej, znamienny tem, że do wnętrza rozstawionych w jednakowych określonych odstępach pierścieni żelaznych specjalnego kształtu (*P*) wprowadza się rurę gumową niewulkanizowaną (*W*), ewentualnie obłożoną tkaniną trykotową, poddaje się ją od wewnątrz słabemu ciśnieniu powietrza aż do wytworzenia się w odstępach między pierścieniami nieznacznych wypukłości (*d*) ścianki rury, poczem zsuwa się wszystkie pierścienie formujące aż do ich wzajemnego zetknięcia się, przez co rurę gumową fałduje się w ten sposób, iż wytwarzają się fale, wypełniające kształty, określone przez wewnętrzną powierzchnię zsuniętych ze sobą pierścieni formy, poczem uskutecznia się wulkanizację węża przez nagrzewanie formy łącznie z węzłem w rurach o podwójnych ścianach, między którymi krąży para wodna o określonej temperaturze, przyczem podczas wulkanizacji utrzymuje się wewnątrz węża gumowego wzmiankowane ciśnienie powietrza.

„Wolbrom”

Fabryka Wyrobów Gumowych
Spółka Akcyjna w Wolbromiu.

Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

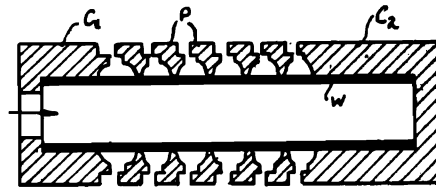


Fig. 2.

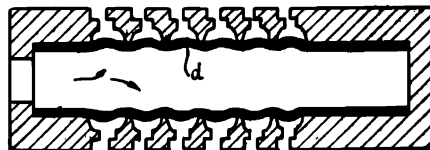


Fig. 3.

