



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

226653
(11) (B1)

{51} Int. Cl.³
B 60 C 9/00

{22} Přihlášeno 07 09 81
{21} (PV 6568-81)

{40} Zveřejněno 26 08 83

{45} Vydáno 15 05 86

{75}
Autor vynálezu

KLABAL MILOSLAV ing., OTROKOVICE, PŘIBYL BEDŘICH ing.,
GOTTWALDOV

{54} Způsob výroby pogumovaných výztužných vrstev

1

Vynález se týká způsobu výroby pogumovaných výztužných vrstev, například kostrových, nebo nárazníkových vrstev plášťů, zejména galusek, které jsou tvořeny jednotlivými osnovními vlákny nebo provazci.

Doposud byly výztužné pogumované vrstvy, zejména u výroby galusek, vyráběny tak, že jednotlivá vlákna příze se navíjela na povrch konfekčního válce a takto navinutá příze se pak na potěracím stroji potřela kaučukovým latexem. Po vysušení se příze na konfekčním válci natírala kaučukovým roztokem a po usušení se spirálovitě seřízla a přeložila přes sebe, čímž vznikla jedna kostrová vložka galusky.

Tento způsob výroby výztužných vrstev je značně náročný na množství vynaložené lidské práce, při malé produktivitě výroby. Navíc je tímto způsobem možno vyrábět výztužné vrstvy pouze pod jedním úhlem uložení jednotlivých vláken vrstvy, který je dán úhlem seřezávací spirály, která je vyztužena na povrchu konfekčního válce, podle které se vrstva z konfekčního válce seřízne, čímž je prakticky znemožněno ovlivňovat změnou úhlu vlastnosti výztužných vrstev, to znamená vlastnosti pláště.

Dalším známým způsobem se pogumované výztužné vrstvy vyrábí tak, že výztužný materiál, který je tvořen textilními osnovními

2

mi nitěmi, jejichž vzájemná pravidelná rozteč je udržována útkovou vazbou, se po vysušení a vyrovnání osnovních nití pokryje kaučukovou směsí na víceválcovém kalandru a navíjí se do zábalové vložky, která brání slepení pogumovaného materiálu. Takto upravený materiál se na řezacím zařízení odvíjí ze zábalové vložky a pod požadovaným úhlem řeže na určitou konfekční šířku a navíjí do zásobníku.

Tento způsob výroby předpokládá, aby osnovní nitě byly v žádané rozteči udržovány útkovou vazbou, navíc tento způsob výroby pogumovaných výztužných vrstev je možno uplatnit pouze při pogumování výztužného materiálu poměrně tuhou kaučukovou směsí. Nelze ho použít při aplikaci kaučukové emulze, suspenze, roztoku nebo pasty.

Výše uvedené nevýhody jsou odstraněny způsobem výroby pogumovaných výztužných vrstev, například kostrových nebo nárazníkových vrstev plášťů, zejména galusek, které jsou tvořeny jednotlivými osnovními vlákny, nebo provazci, podle vynálezu, jehož podstatou je, že jednotlivá vlákna nebo provazce se odvíjejí a vzájemně vyrovnávají a vypínají na požadované napětí v axiálním směru tahu osnovních vláken nebo provazců, načež se alespoň jednou protahují něko-

likasložkovým pojivem, jehož základem je zejména kaučuková směs ve formě roztoku, emulze, suspenze, nebo pasty, kdy po každém protažení se osnovní vlákna, nebo provazce suší, načež se sekají, nebo řezou pod stanoveným úhlem na požadovanou konfekční šířku.

Způsobem výroby podle vynálezu se u výroby výztužných vrstev pláštů, zejména galusek, značně sníží podíl lidské práce na celém procesu výroby při zvýšení produktivity práce. Navíc je možno řezat výztužný materiál pod různým konfekčním úhlem, čímž se podstatným způsobem mohou ovlivnit jízdní vlastnosti pláště, zejména galusek. Současně je možno použít při tvorbě výztužného materiálu pouze osnovní vlákna nebo provazce, které je možno pogumovat kaučukovým roztokem, suspenzí, emulzí nebo pastou.

Na obrázku je schematicky znázorněna linka na výrobu pogumované výztužné vrstvy pro kostru galusek, dle vynálezu.

Jednotlivá osnovní vlákna nebo provazce 5 se odtahují z osnovního válce 1 přes svůr-

kový válec 2 a osnovní zarážku 3 zabezpečující jejich vyrovnání a vypnutí, potěracímu stroji 4, kde se na vlákna nebo provazce 5 nanese požadovaná vrstva kaučukového latexu. Po vysušení v sušárně 6 se vlákna nebo provazce 5 upravují potěrem kaučukového roztoku na dalším potěracím stroji 4 a odpaření přebytečného rozpouštědla v sušárně 6 prochází takto upravená vlákna nebo provazce 5 přes odtahovací zařízení 7 a zásobovací smyčku 8 k sekacímu stroji 9, kde se vzájemně uspořádaná a kaučukovou směsí upravená a spojená vlákna nebo provazce 5 sekají ve formě pogumované textilní vložky pod stanoveným úhlem a ukládají do zásobníku 10 nebo se navíjí do zábalové vložky 11.

Tohoto způsobu je možno s výhodou použít při výrobě výztužných vrstev všech typů galusek, nebo veloplášťů, jakož i kostrových a nebo nárazníkových vrstev pneumatik, nebo jiných gumárenských výrobků, obsahujících pogumovanou výztužnou vrstvu, složenou z osnovních vláken nebo provazců.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby pogumovaných výztužných vrstev, například kostrových nebo nárazníkových vrstev pláštů, zejména galusek, které jsou tvořeny jednotlivými osnovními vlákny, nebo provazci, vyznačující se tím, že jednotlivá osnovní vlákna, nebo provazce se odvíjejí a vzájemně vyrovnávají a vypínají na požadované napětí v axiálním směru tahu osnovních vláken nebo provazců,

načež se alespoň jednou protahují několikasložkovým pojivem, jehož základem je zejména kaučuková směs ve formě roztoků, emulze, suspenze, nebo pasty, kdy po každém protažení se osnovní vlákna nebo provazce suší, načež se sekají nebo řezou pod stanoveným úhlem na požadovanou konfekční šířku.

