



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

265 426

(11) (B1)

[13]

(51) Int. Cl.⁴

B 29 D 29/08

(22) Přihlášeno 15 02 88

(21) PV 934-88.R

(40) Zveřejněno 12 01 89

(45) Vydáno 15 12 89

(75)
Autor vynálezu

MIKEL EDUARD, VELKÝ OŘECHOV, HOVORKA JIŘÍ,
DOČEKAL JOSEF, URBANEC JOSEF, GOTTWALDOV

(54) Způsob hromadné výroby koster klínových řemenů

(57) Řešení se týká způsobu hromadné výroby koster klínových řemenů postupem obrácené hromadné konfekce. V současné době používaný postup obrácené hromadné konfekce koster klínových řemenů je charakterizován následujícím sledem operací: navíjení nárazníkové vrstvy, oživení povrchu benzínem, navíjení provazcové výztuže, uložení další nárazníkové vrstvy, oživení povrchu benzínem a ukládání profilované vložky hromadného jádra. Nedostatkem tohoto postupu obrácené hromadné konfekce je především jeho poměrně nízká produktivita a dosti velká možnost vzniku zmetků a vadných výrobků. K odstranění těchto nedostatků do značné míry přispívá postup obrácené hromadné konfekce koster klínových řemenů podle řešení. Podstata řešení spočívá v tom, že na konfekční buben se nejprve uloží vrstva nárazníku, po oživení jejího povrchu benzínem, obsahujícím jako přísadu pro zlepšení konfekční lepidlosti oživovaného povrchu butylfenol-acetylidový novolak (Koresin), se ve šroubovici navine provazcová výztuž, tvořená nacementovaným provazcem a přímo na tuto výztuž se potom uloží vložka hromadného jádra, jejíž vnitřní povrch je oživen benzínem, obsahujícím rovněž přídavek butylfenol-acetylidového novolaku (Koresinu).

Vynález se týká způsobu hromadné výroby koster klínových řemenů postupem obrácené hromadné konfekce.

V současné době používaný postup obrácené hromadné konfekce koster klínových řemenů je charakterizován následujícím sledem operací: nejprve se na konfekční buben navine vrstva nárazníku a její povrch se oživí benzínem pro zvýšení konfekční lepidlosti. Na takto upravenou nárazníkovou fólii se ve šroubovici navine provazcová výztuž, tvořená provazcem, který je předem nacementován a vysušen. Pak následuje uložení další vrstvy nárazníku a po oživení jejího povrchu benzínem potom uložení profilované vložky hromadného jádra, jejíž vnitřní povrch je rovněž oživen benzínem. Takto získaná hromadná kostra se zaválí a sejme z konfekčního bubnu. Na dalším stroji se pak řeže na jednotlivé kostry klínových řemenů, které se dále obracejí a obalují.

Nedostatkem výše popsaného postupu obrácené hromadné konfekce koster klínových řemenů je především jeho poměrně nízká produktivita a dosti velká možnost vzniku zmetků a vadných výrobků. Dochází např. k separaci jednotlivých konfekčních polotovarů koster při řezání - příčinou může být např. snížená konfekční lepidlost povrchu staršího materiálu, která se ani po oživení benzínem nezvýší na potřebnou mez; dále může dojít k uzavření vzduchu mezi jednotlivými konfekčními polotovary, projevujícím se vznikem puchýřů a separací při vulkanizaci, atd.

K odstranění těchto nedostatků do značné míry přispívá řešení podle vynálezu. Jedná se o nový způsob hromadné výroby koster klínových řemenů postupem obrácené hromadné konfekce. Podstata vynálezu spočívá v tom, že na konfekční buben se nejprve uloží vrstva nárazníku, po oživení jejího povrchu benzínem, obsahujícím jako přísadu pro zlepšení konfekční lepidlosti oživovaného povrchu butylfenol-acetylidový novolak (Koresin), se ve šroubovici navine provazcová výztuž tvořená nacementovaným provazcem a přímo na tuto výztuž se potom uloží vložka hromadného jádra, jejíž vnitřní povrch je oživen benzínem, obsahujícím rovněž přídavek butylfenol-acetylidového novolaku (Koresinu).

Hlavním přínosem řešení podle vynálezu je poměrně dosti výrazné zvýšení produktivity práce související se zjednodušením postupu konfekce (zcela odpadá operace ukládání druhé nárazníkové vrstvy a jejího oživování benzínem). Navíc se v důsledku úpravy postupu konfekce snižuje riziko zmetků a vadných výrobků - k separacím jednotlivých konfekčních polotovarů koster při řezání, resp. ke vzniku puchýřů na finálním výrobku dochází při použití způsobu konfekce podle vynálezu jen ojediněle.

K bližšímu objasnění podstaty vynálezu slouží následující příklad způsobu hromadné výroby koster klínových řemenů 10 x 6 x 1 000 mm:

Na konfekční buben se navine nejprve vrstva nárazníku, tvořená fólií z kaučukové směsi na bázi kombinace butadien-styrenového a přírodního kaučuku o tloušťce 0,6 mm. Povrch této nárazníkové vrstvy se oživí benzínem, obsahujícím přídavek Koresinu v množství 2 g/dm³. Na takto upravenou nárazníkovou vrstvu se ve šroubovici navine provazcová výztuž, která je tvořena nacementovaným viskózním provazcem o průměru 1,35 mm. Nakonec se přímo na tuto provazcovou výztuž uloží profilovaná vložka hromadného jádra (obsah. 38 jader), která je zhotovena z kaučukové směsi na bázi kombinace butadien-styrenového a přírodního kaučuku a jejíž povrch je předem oživen benzínem, obsahujícím v koncentraci 2 g/dm³ Koresin.

Získaný rukávec hromadné kostry se po sejmutí z konfekčního stroje řeže na kostry jednotlivých řemenů, které se potom obracejí, obalují a vulkanizují.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob hromadné výroby koster klínových řemenů postupem obrácené hromadné konfekce, vyznačený tím, že na konfekční buben se nejprve uloží vrstva nárazníku, po oživení jejího povrchu benzínem, obsahujícím jako přísadu pro zlepšení konfekční lepivosti oživovaného povrchu butylfenol-acetylidový novolak, se ve šroubovici navine provazcová výztuž, tvořená nacementovaným provazcem s přímo na tuto výztuž se potom uloží vložka hromadného jádra, jejíž vnitřní povrch je oživen benzínem, obsahujícím rovněž přídavek butylfenol-acetylidového novolaku.