

(12) Wirtschaftspatent

Erteilt gemäß § 18 Absatz 2 Patentgesetz
anerkannt nach dem Abkommen über die
gegenseitige Anerkennung von Urheber-
scheinen und anderen Schutzdokumenten
für Erfindungen vom 18. 12. 1976

(19) DD (11) 265 519 A3

4(51) B 29 I 29/08
B 29 C 35/02

AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

(21) WP B 29 L / 282 244 7

(22) 30. 10. 85

(45) 08. 03. 89

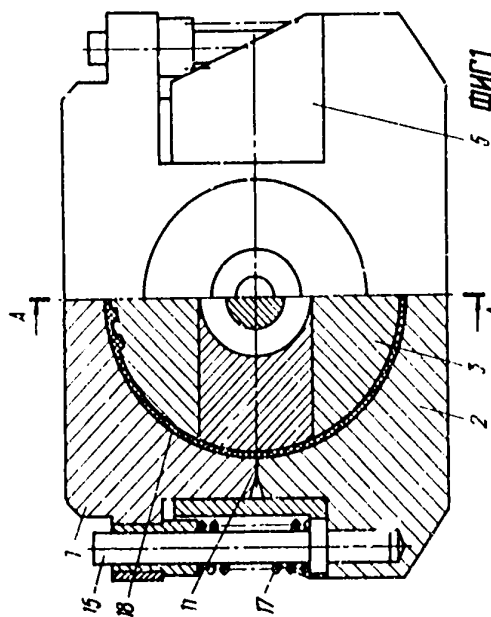
(71) Belorusskij politechn. institut, 220027 Minsk, Leninskij pr., d. 65, SU

(72) Nataševic, Aleksandr N.; Bondarenko, Aleksej G.; Skojbeda, Anatolij T.; Trofimov, Leonid G.; Jacuk, Alek-
sandr A.; Cholmovskij, Aleksandr S., SU

(89) 1248167, SU

(54) Preßform zur Herstellung von Ringteilen

(57) Die Preßform enthält zwei Halbformen 1, 2, den konzentrisch dazu angeordnete, Dorn 3 mit Mittelstab 4 und das Mittel zum Zentrieren und Verriegeln der Halbformen 1, 2. Das Mittel zum Zentrieren und Verriegeln der Halbformen 1, 2 ist in Form von zwei symmetrisch an der unteren Halbform 2 befestigten und zu ihrer Mittelachse parallelen U-Elementen 5 ausgeführt, deren offene Hohlräume der mittleren Preßform zum Eintritt der Seitenfläche des Dorns 3 zugewandt sind. Die Seitenflansche der U-Elemente 5 sind so ausgeführt, daß sie die Stirnfläche des Dorns 3 und der Halbformen 1, 2 umschließen können. Fig. 1



- 4 -

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Пресс-форма для изготовления кольцевых изделий, содержащая две полуформы, концентрично им расположенный дорн с центральным стержнем и средство для центрирования и запира-ния полуформ, отличающаяся тем, что с целью расширения экс-плуатационных возможностей, средство для центрирования и за-пира-ния полуформ выполнено в виде симметрично закрепленных на нижней полуформе параллельных ее центральной оси двух П-образных элементов, обращенных открытыми полостями к цент-ральной оси пресс-формы для захода в них боковой поверхности дорна, причем боковые полки П-образных элементов выполнены с возможностью охвата ими торцов дорна и полуформ.

(56) Авторское свидетельство СССР № 90511, кл. В29 Н 5/00, В 29 С 1/06, 1978.

Авторское свидетельство СССР № 874336, кл. В 29 Н 5/00, В 29 Н 7/14, 1978.

Hierzu 2 SeitenZeichnungen

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Заявка: № 3747350/23-05

Заявлено: 05.06.84

МКИ⁴: В 29 L 29/08; В 29 L 35/02

Авторы: А.Н.Наталевич, А.Г.Бондаренко, А.Т.Скойбеда,
Л.Г.Трофимов, А.А.Яцук, А.С.Холмовский

Заявитель: Белорусский политехнический институт

Название изобретения: ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
КОЛЬЦЕВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Изобретение относится к технологическому оборудованию предприятий резинотехнической промышленности и может быть использовано для изготовления бесконечных зубчатых ремней.

Целью изобретения является расширение эксплуатационных возможностей.

На фиг.1 изображена пресс-форма в закрытом состоянии, общий вид со стороны торца барабана; на фиг.2 - тоже вид сверху; на фиг.3 - тоже, разрез А-А фиг.1.

Пресс-форма содержит две полуформы 1,2, concentрично им расположенный дорн 3 с центральным стержнем 4 и средство для центрирования и запираания полуформ, выполненное в виде симметрично закрепленных на нижней полуформе 2 параллельных ее центральной оси двух П-образных элементов 5, обращенных открытыми полостями к центральной оси пресс-формы для захода в них боковой поверхности дорна 3, причем боковые полки 6 П-образных элементов 5 выполнены с возможностью охвата ими торцов дорна 3 и полуформ 1,2.

Полуформы 1,2 имеют центрирующие цилиндрические поверхности 7 и 8, внутренние формирующие цилиндрические поверхности 9 и 10 и режущие кромки 11 в плоскости стыка.

Рабочую поверхность дорна 3 образуют сектора 12, сверху полуформы 1 и 2 закрываются крышками 13.

П-образные элементы 5 крепятся к нижней полуформе 2 посредством болтов 14.

Пресс-форма имеет установочные колонки 15. П-образные элементы 5 расположены выше плоскости стыка пресс-формы и замыкают объем между полуформами 1 и 2, в момент их сближения. Наличие П-образных элементов 5, ограничивая свободное вытекание материала заготовки, способствует качественному формированию изделия в местах стыка полуформ, а также создает дополнительное направление верхней полуформе относительно нижней. Литниковые отверстия 16, выполненные в П-образных направляющих 5, позволяют выходить лишнему материалу. Силонные элементы - пружины 17, размещаются на колонках 15. Формуемая заготовка 18 показана условно.

Длина образующей цилиндрических поверхностей полуформ 1,2 равна ширине зубчатого венца дорна 3.

Пресс-форма работает следующим образом.

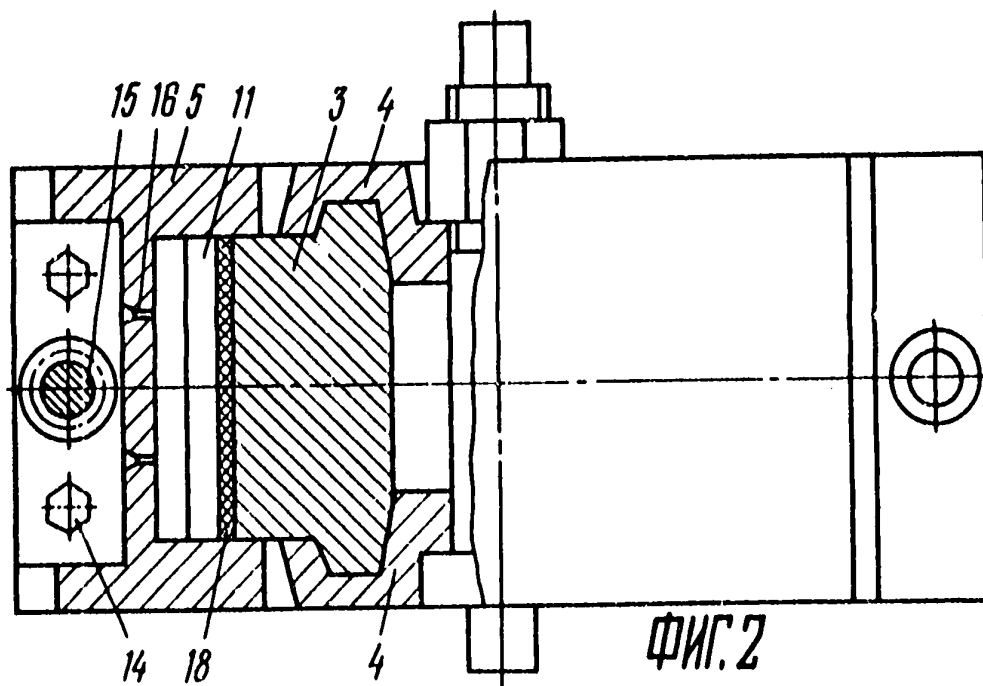
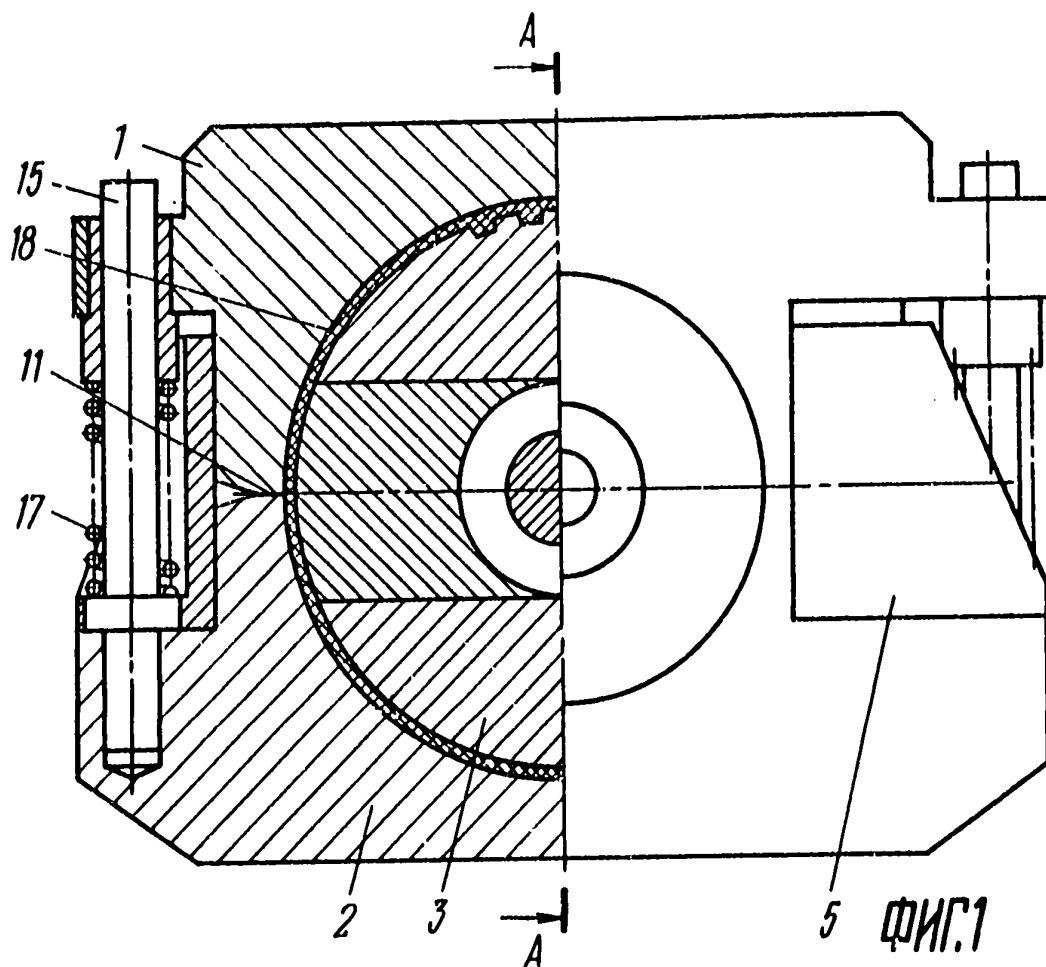
На собранный дорн 3 в виде зубчатого барабана укладывают обкладочную ткань, навивают поверх ее корд и слой сырой резины. Дорн 3 с заготовкой укладывают в нижнюю полуформу 2 таким образом, чтобы зубчатый венец барабана своей шириной вошел в пространство, ограниченное образующей формирующей поверхности полуформы 2. Под действием своей массы барабан с заготовкой опускается. При этом режущие кромки 11 срезают с заготовки излишки сырой резины в местах касания заготовки с полуформой. Затем устанавливают верхнюю полуформу 1 над барабаном и нижней полуформой 2, ориентируя полуформу 1 по установочным колонкам 15. Полуформа 1, опускаясь по колонкам 15, заходит в П-образные элементы 5 нижней полуформы 2, получает дополнительное центрирование и останавливается на пружинах 17. Дальнейшее перемещение полуформы 1 осуществляется с помощью плит вулканизационного пресса (на фиг. не показан). При этом дорн 3 опускается вместе с верхней полуформой 1 до полного контакта его крышек 13 с центрирующими поверхностями 7, 8 полуформ 1,2, получая окончательное центрирование относительно формирующих поверхностей 9, 10. Происходит формирование зубьев с обкладочной тканью по их наружной поверхности и профилю ремня полуформами 1,2, когда их форму-

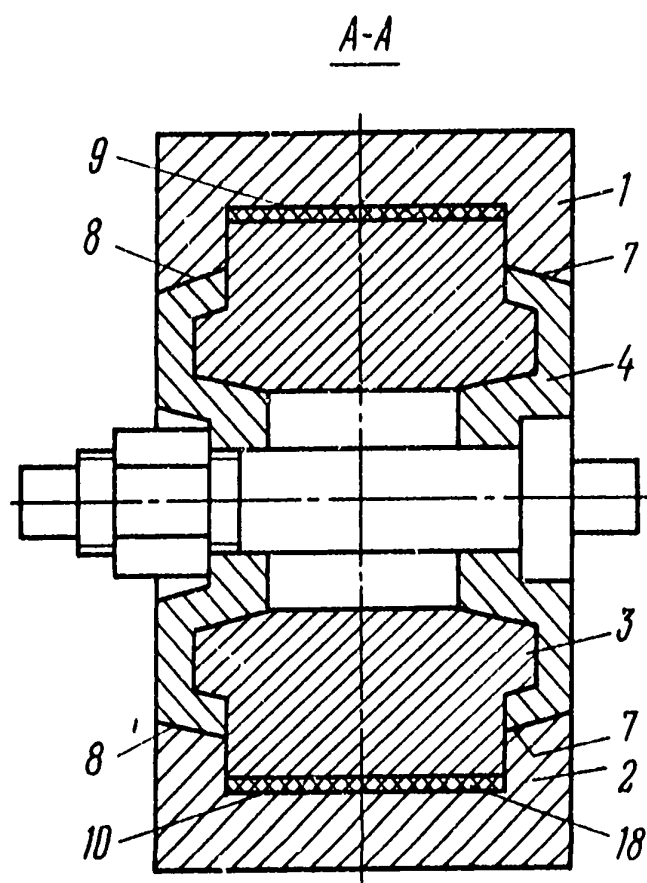
ющие поверхности образуют правильную цилиндрическую поверхность. Излишки сырой резины в начале формования удаляются в зону скосов режущими кромками II, а в дальнейшем через литниковые отверстия I6.

За счет центрирования дорна 3 относительно формирующих поверхностей полуформ I,2 достигается одинаковая толщина ремней по их длине.

Удаление облоя производится режущими кромками II. Вулканизация викаля производится при сомкнутых полуформах I,2.

После окончания процесса вулканизации плиты пресс разводят. Пружины I7 поднимают верхнюю полуформу I. Полуформу I снимают, извлекают дорн 3 с заготовкой из нижней полуформы 2 и после разборки дорна 3 снимают с него готовый викаль, подлежащий затем разрезанию на ремни требуемой ширины.





Фиг. 3