



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 20.06.74 (P. 172087)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 03.01.76

Opis patentowy opublikowano: 15.08.1977

MKP B29h 7/22

Int. Cl.² B29H 7/22

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Zygmunt Fedyk, Kazimierz Drwięga, Aleksander Kopij

Uprawniony z patentu: Sanockie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”, Sanok (Polska)

Sposób konfekcjonowania pasów klinowych, zwłaszcza o małych przekrojach

1

Wynalazek dotyczy sposobu konfekcjonowania pasów klinowych zwłaszcza o małych przekrojach, które stosowane są do napędzania maszyn do szycia.

Znany jest sposób konfekcjonowania bezpośrednio w formie wulkanizacyjnej, w rowki której wkładana jest gumowana tkanina, następnie gumowy wypełniacz w kształcie trapezu potem nawijane są zwoje sznura kordowego, na które nakładana jest cienka warstwa gumy w postaci taśmy tak zwana kapa i następnie końce gumowanej tkaniny tak zwanej owijki są zawijane na zwoje sznura kordowego.

Sposób ten ma tą zasadniczą niedogodność, że nakładana na zwoje sznurków kordowych kapa, nie zabezpiecza skrajnych zwojów sznurków od owijki, prowadząc do szybkiego zużycia pasa po starciu gumowanej tkaniny. Ponadto sposób ten jest bardzo pracochłonny ze względu na dużą ilość operacji przy konfekcjonowaniu i przygotowaniu oddzielnie półfabrykatów w postaci oddzielnie taśmy-kapy i gumowego wypełniacza. Pasek wykonany tym sposobem uzyskuje trwałość rzędu osiemdziesiąt godzin pracy.

Celem wynalazku jest zmniejszenie ilości operacji przy konfekcjonowaniu, a tym samym zmniejszenie pracochłonności konfekcjonowania i poprawę trwałości pasów.

Cel zgodnie z wynalazkiem osiągnięto przez to, że wystające płaskie brzegi wypełniacza ułożone

2

są wstępnie na końcach wystającej gumowanej tkaniny i zostają wraz z nią kolejno zawinięte na zwoje sznura kordowego.

Na rysunku pokazano formę wulkanizacyjną oraz części składowe paska wykonane sposobem według wynalazku.

Sposób zgodnie z wynalazkiem przebiega następująco: do rowków formy wulkanizacyjnej 1 wkłada się owijkę 2 następnie przygotowany na kalandrze gumowy wypełniacz 3 o kształcie trapezu, którego dłuższa podstawa zakończona jest wystającymi płaskimi brzegami o różnych długościach. Brzegi te są ułożone wstępnie na końcach wystającej gumowanej tkaniny 2. Następnie nawija się cztery zwoje sznura kordowego 4. Po tej operacji końce wystającej gumowanej tkaniny 2 wraz z wystającymi płaskimi brzegami wypełniacza zostają kolejno zawinięte na zwoje sznura kordowego 4. Wykonany w ten sposób pasek uzyskuje trwałość ponad dwieście godzin pracy.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób konfekcjonowania pasów klinowych zwłaszcza o małych przekrojach bezpośrednio w formie wulkanizacyjnej, w rowki której wkładana jest gumowana tkanina i gumowy wypełniacz, oraz zwoje sznura kordowego, **znamienny tym**, że wystające płaskie brzegi wypełniacza ułożone wstępnie na brzegach gumowanej tkaniny zostają wraz z nią kolejno zawinięte na sznur kordowy.

