

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012111679/05, 06.10.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
09.12.2009 DE 102009044845.4

(43) Дата публикации заявки: 20.01.2014 Бюл. № 2

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 09.07.2012(86) Заявка РСТ:
EP 2010/064870 (06.10.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/069702 (16.06.2011)Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

**КОНТИНЕНТАЛЬ РАЙФЕН
ДОЙЧЛАНД ГМБХ (DE)**

(72) Автор(ы):

**БАНГЕРТ Хайнц-Альберт (DE),
ДИТМАНН Торстен (DE),
БУТТЕРВЕК Франк (DE),
ХАРИШ Ральф (DE),
ХЕЭР Торстен (DE)**(54) **СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ АКТИВИРОВАНИЯ СИСТЕМЫ СЦЕПЛЕНИЯ ШИПОВ
ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ**

(57) Формула изобретения

1. Устройство для термического активирования системы сцепления резины и металла шипов (4) противоскольжения, которые введены в протектор готовой вулканизированной автомобильной пневматической шины, отличающееся тем, что предусмотрена по меньшей мере одна нагревательная станция (15, 15'), которая содержит заполняемую насыщенным паром проходную печь (11, 11'), которая содержит перекрываемое впускное отверстие и перекрываемое выпускное отверстие, причем предусмотрен находящийся со стороны входа и находящийся со стороны выхода ленточный конвейер (9, 10, 9', 10'), и эти ленточные конвейеры (9, 10, 9', 10') для загрузки проходной печи (11, 11') шинами и для отвода обработанных шин соответственно выполнены с возможностью приведения в такое положение, в котором они выступают через открытое впускное и, соответственно, выпускное отверстие в проходной печи (11, 11').

2. Устройство по п.1, отличающееся тем, что ленточные конвейеры (9, 10, 9', 10') установлены с возможностью перемещения относительно проходной печи (11, 11').

3. Устройство по п.1, отличающееся тем, что ленточные конвейеры (9, 10, 9', 10') содержат откидывающиеся в состоянии остановки концевые участки (9а, 10а, 9'а, 10'а).

4. Устройство по п.1, отличающееся тем, что в проходной печи (11, 11') находится по меньшей мере один ленточный транспортер (12, 12').

5. Устройство по п.4, отличающееся тем, что в проходной печи (11') находятся

несколько, в частности два, расположенных ярусами друг над другом ленточных транспортера (12').

6. Устройство по п.4, отличающееся тем, что для каждого ленточного транспортера (12, 12') в проходной печи (11, 11') предусмотрен соответственно со стороны входа и со стороны выхода ленточный конвейер (9, 10, 9', 10').

7. Устройство по п.5, отличающееся тем, что для каждого ленточного транспортера (12, 12') в проходной печи (11, 11') предусмотрен соответственно со стороны входа и со стороны выхода ленточный конвейер (9, 10, 9', 10').

8. Устройство по одному из пп.1-7, отличающееся тем, что каждый находящийся со стороны выхода ленточный конвейер (10, 10') выполнен с возможностью перестановки в два положения отвода.

9. Способ для термического активирования системы сцепления резины и металла шипов (4) противоскольжения, которые введены в протектор готовой вулканизированной автомобильной пневматической шины, отличающийся тем, что оснащенные шипами (4) противоскольжения шины (14) с помощью транспортирующего устройства подают в проходную печь (11, 11'), в закрытую проходную печь (11, 11') для термического активирования системы сцепления подводят насыщенный пар и после термического активирования шины (14) с помощью другого транспортирующего устройства извлекают из проходной печи (11, 11').

RU 2012111679 A

RU 2012111679 A