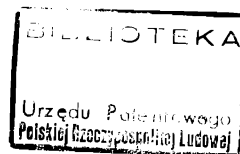


1329h, 5/00
2
Warszawa, 5 lipca 1933 r.

URZĄD PATENTOWY



B29h 7/22.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 18143.

Kl. 39 a, 10/07.

Polska Spółka dla Przemysłu Gumowego
Spółka Akcyjna w Sanoku
(Sanok, Polska).

39a⁶ 7/22

Sposób prasowania i wulkanizowania gumowych i włóknisto-gumowych pierścieni.

Zgłoszono 30 listopada 1932 r.
Udzielono 18 marca 1933 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania profilowych pierścieni np. klinowych pasów do wentylatorów samochodowych, obręczy powozowych i t. d. Sposób ten w porównaniu z dotychczas stosowanymi sposobami jest dużo prostszy. Formy do wykonywania pierścieni dotychczas wykonywują się z kilku oddzielnych części, wobec czego są kosztowne. Do wykonywania sposobu według wynalazku używa się pojedynczych form, które są dużo tańsze, a posługiwanie się nimi jest dużo łatwiejsze.

Wynalazek niniejszy polega na tem, iż pierścienie prasowane są w formach w położeniu, odchylonem o 90° od ich płaszczyzny

symetrii, jaką posiadają po wytworzeniu, i w tem położeniu są wulkanizowane. Aby pierścienie otrzymały swój właściwy kształt, to znaczy aby były sprowadzone do swej płaszczyzny symetrii, zostają one poddane specjalnemu dodatkowemu zabiegowi według jednego z niżej podanych sposobów.

Dla lepszego przedstawienia sposobu według niniejszego wynalazku przedstawiono na rysunku przykład wykonania klinowego paska do wentylatorów samochodowych.

Fig. I przedstawia przekrój paska wentylatorowego w jego gotowej postaci. Pasek ten wykonany jest z warstw tkaniny kordu, umieszczonego w okładce z gumy o-

raz okręconego nazewnątrz tkaniną gumową.

Fig. II przedstawia przekrój formy *a* wraz z założonym do wulkanizacji surowym paskiem wentylatorowym *b*. Jak z rysunku tego widać pasek w formie *a* jest przekręcony w porównaniu z jego normalnym położeniem, przedstawionem na fig. I, o 90° , co poznać można po tem, iż krawędziami wewnętrznymi są na fig. I krawędzie *C* i *D* zaś na fig. II wewnętrznymi krawędziami są krawędzie *D* i *B*.

W położeniu, podanem na fig. II, pasek zostaje wulkanizowany, dla otrzymania zaś formy normalnej według fig. I musi być poddany odpowiedniemu późniejszemu zabiegowi według jednego z podanych niżej sposobów:

1. pierścień zostaje w formie *a* tylko sprasowany i częściowo zwulkanizowany, następnie zostaje przekręcony o 90° do jego płaszczyzny symetrii według fig. I i w tym stanie dowulkanizowany, zachowując już postać, w jakiej został dowulkanizowany, czyli postać normalną według fig. I;

2. pierścień zostaje w formie *a* całkiem zwulkanizowany i po wyjęciu z formy jeszcze w stanie gorącym zostaje przekręcony o 180° czyli o 90° w drugą stronę z jego płaszczyzny symetrii i w tem położeniu ostudzony.

Uzyskuje się w ten sposób częściowe zmniejszenie napięć wewnętrznych, powstałych przy przekręceniu.

Po wyjęciu z formy pierścień odkręca się częściowo, zatrzymując się w położeniu pośrednim czyli w jego płaszczyźnie symetrii. Fig. III przedstawia przekręcony w ten sposób pierścień *b*, włożony do tej samej formy *a*. Jak widać krawędziami wewnętrznymi są obecnie *C* i *A* zamiast jak na fig. II krawędzie *D* i *B*. Pozostawiając dłużej lub krócej pierścień w gorącej formie w położeniu, podanem na fig. III, można

tak wypośrodkować zmniejszenie powstałych przy przekręceniu z położenia według fig. II do położenia według fig. III napięć wewnętrznych, iż pierścień po wyjęciu z formy wróci dokładnie do swej płaszczyzny symetrii według fig. I. Ewentualne drobne odchylenia o kilka stopni od płaszczyzny symetrii nie mają żadnego wpływu na późniejszą pracę paska.

W opisany powyżej sposób można wykonywać również inne artykuły o kształcie pierścieni i jako drugi przykład wykonywania sposobu przedstawiono na fig. IV w przekroju gumową obręcz do kół powozowych w jej gotowej postaci, podczas gdy fig. V przedstawia przekrój przez formę, wykonaną według sposobu niniejszego, do prasowania i wulkanizowania tego rodzaju obręczy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób prasowania i wulkanizowania gumowych i włóknisto-gumowych pierścieni, znamienny tem, że pierścień prasuje się w formie w położeniu, odchylonem od ich płaszczyzny symetrii o 90° , poczem po częściowem zwulkanizowaniu pierścienia przekręca go się do płaszczyzny symetrii i poddaje ostatecznej wulkanizacji.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tem, że pierścień po prasowaniu w formie w położeniu, odchylonem o 90° od płaszczyzny symetrii, wulkanizuje się zupełnie, a następnie przekręca w gorącym stanie o 180° i utrzymuje studząc w tem położeniu przez pewien czas, tak iż po ostudzeniu pierścień odkręca się tylko częściowo i zatrzymuje się w normalnem położeniu.

Polska Spółka
dla Przemysłu Gumowego
Spółka Akcyjna w Sanoku.

Fig. I.

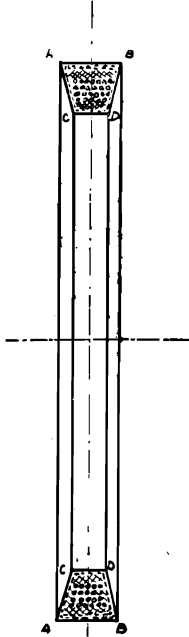


Fig. II.

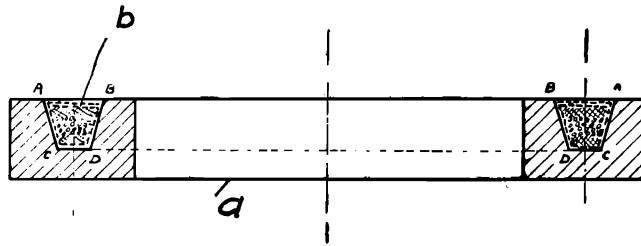


Fig. III.

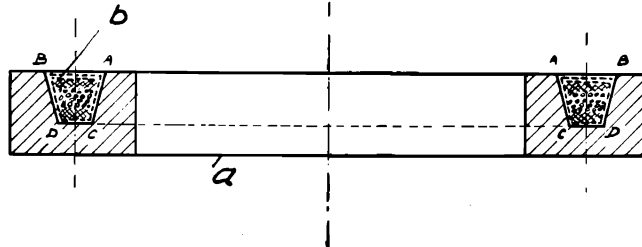


Fig. IV.

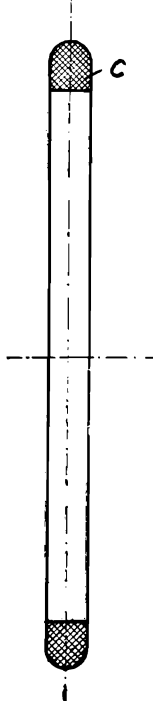


Fig. V.

