



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

195214

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
B 29 F 3/00

/22/ Přihlášeno 10 04 78
/21/ /PV 2321-78/

(10) Zveřejněno 28 04 79

(45) Vydáno 15 05 82

(75)

Autor vynálezu

PRAVEC PAVEL ing. a ŠTĚPANÍK PETR, OTROKOVICE

(54) Způsob výroby vytlačovaných profilů z kaučukových směsí

1

Vynález se týká způsobu výroby profilů z kaučukových směsí, plynule vytlačovaných šnekovými vytlačovacími stroji, zejména běhounů a bočnic pneumatik.

Jedním z dosud známých způsobů výroby vytlačovaných profilů z kaučukových směsí je způsob vytlačování jednoho profilu, přičemž kapacita linky není většinou využita, zvláště u malých vytlačovaných profilů.

Dalším známým způsobem je vytlačování dvou nebo více samostatných profilů z kaučukových směsí, aniž jsou tyto profily navzájem spojeny. Jednotlivé vytlačované profily jsou vedeny do chladicí soustavy vytlačovací linky a zabezpečeny proti samovolnému rozjždění nebo křížení a slepování během průchodu celou vytlačovací jednotkou. Tento způsob výroby je možný jen u vytlačovacích linek s krátkou chladicí dráhou a při vytlačování malých profilů, které se průchodem touto chladicí dráhou dostatečně ochladí, kosí a ukládají do servisních zásobníků.

Dalším způsobem je vytlačování dvou profilů z kaučukové směsi, např. běhounů pneumatiky, které nejsou po opuštění vytlačovací hlavy stroje zcela dotvarovány a jsou navzájem spojeny vrstvou kaučukové směsi. Tento pás spojených profilů se potom chladí, sráží a speciálními noži se upraví konečný tvar jednotlivých profilů a střední vrstva směsi, spojující profily, se odstraní, čímž se jednotlivé profily osamostatní. Tyto se kosí a ukládají do servisních zásobníků každý zvlášť, což klade zvýšené nároky na obsluhu vytlačovací linky, neboť zde hrozí

2

nebezpečí rozjždění nebo křížení těchto volných profilů a navíc u této části linky musí pracovat početnější obsluha, která zajišťuje dostatečně rychlé odebrání nakosených profilů a uložení do zásobníků.

Podstata vynálezu spočívá v tom, že se současně vytlačují nejméně dva profily z kaučukové směsi vedle sebe a jsou opatřeny na své jedné straně další tenkou, celistvou, nebo na rozhraní profilů perforovanou spojovací vrstvičkou kaučukové směsi, kterou se profily navzájem spojí a v tomto stavu se vychladí, nakosí na potřebnou délku a uloží do zásobníků.

Způsobem výroby vytlačovaných profilů podle vynálezu se dosáhne vyšší produktivity celé vytlačovací linky, neboť se využívá plného výkonu vytlačovacího stroje bez nároku na zvýšení počtu obsluhy linky.

Další výhodou je skutečnost, že tímto způsobem je možno několik současně vytlačených profilů chladit v delších chladicích soustavách /i nad 100 m délky/, aniž by vzniklo nebezpečí, že při těchto extrémních délkách chlazení se vytlačené profily rozjedou, zkrčí nebo slepí a tím vlastně znehodnotí. Současně není zapotřebí zajišťovat početnější obsluhu při ukládání nakosených profilů, neboť tyto jsou stále spojeny vrstvou kaučukové směsi a jako jeden kus se uloží do zásobníku. Oddělování jednotlivých profilů při jejich dalším použití v následující výrobní operaci pak nečiní žádné obtíže.

Na výkrese jsou znázorněny vytlačené profily 1, se spojovací vrstvičkou 2 z kaučukové směsi.

Způsobu výroby podle vynálezu lze s výhodou použít při vytlačování různých profilů, zejména běhounů, bočnic a jiných výplní z

kaučukové směsi při výrobě pneumatik nebo jiných pryžových profilů.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby vytlačovaných profilů z kaučukových směsí, zejména běhounů a bočnic pneumatik, vyznačující se tím, že se současně vytlačují nejméně dva profily z kaučukové směsi vedle sebe a jsou opatřeny na své jedné straně další tenkou, celis-

tvou, nebo na rozhraní profilů perforovanou spojovací vrstvičkou kaučukové směsi, kterou se profily navzájem spojí a v tomto stavu se vychladí, nakosí na potřebnou délku a uloží do zásobníků.

1 list výkresů

