

B 29h 7/04

20 grudnia 1930 r.



B29h 7/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 12665.

Kl. ~~39 a~~ 10.

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpasing vormals

Menier-J. N. Reithoffer

(Wimpasing, Austria).

39 a 6 7/04

**Sposób wytwarzania z gumy przedmiotów wewnątrz próżnych,
zaopatrzonych na wytłaczanych krawędziach w paski.**

Zgłoszono 27 lipca 1928 r.

Udzielono 30 października 1930 r.

Baloniki, czepki kąpielowe i podobne przedmioty wytwarzane z gumy zaopatrywano dotychczas na wytłaczanych krawędziach w paski w ten sposób, iż odpowiedni pasek nalepiano wzdłuż krawędzi gotowego przedmiotu (fig. 1), poczem przedmiot ten wulkanizowano.

Sposób ten jest bardzo mozolny, wymaga wiele czasu, jak też stosowania stosunkowo szerokich pasków. W celu zapobiegania tej ostatniej wadzie, paski 3 wkładano pomiędzy zewnętrzne części 1, 2 przedmiotu (fig. 2 i 3), które miały być zlepione ze sobą i wytłoczone zapomocą drutu 4. Na fig. 2 i 3 uwidocznione jest wytwarzanie czepka kąpielowego w rzu-

cie poziomym, a względnie w przekroju wzdłuż linii A—B. Ponieważ jednak pasek 3 znajduje się pomiędzy zewnętrznymi częściami 1, 2 (fig. 4) tego przedmiotu, konieczne było odwrócenie wytłoczonego przedmiotu w kierunku strzałek, żeby pasek okazał się na stronie zewnętrznej (fig. 5), poczem dopiero następowało odpowiednie przycinanie paska (fig. 6).

Według wynalazku niniejszego nakłada się pasek z gumy 3 odróżniający się zwykle w kolorze od arkuszy zewnętrznych 1, 2 nie pomiędzy te arkusze, lecz na nie tak, iż krawędź paska wystaje nieco poza krawędź wytwarzanego przedmiotu (fig. 7). Następnie nakłada się na pasek

wzdłuż linii wytłaczanej drut 4, który w prasie przecina części 1, 2 i 3, jak też łączy je ze sobą na krawędziach (fig. 8 i 9). Szerokość paska 3 wzdłuż szwu łączącego jest jednak nierównomierna, wobec czego zostaje on odpowiednio przycięty (strzałka y na fig. 9). Zbędne jest więc odwracanie przedmiotu, który zostaje następnie wulkanizowany.

Nakładanie paska 3 wzdłuż linii wytłaczanej jest jednak również żmudne i wymaga czasu. Szczególnie przy wytwarzaniu przedmiotów, składających się z większej ilości niż z dwóch arkuszy, przy czym drut 4, służący do wytłaczania umieszczony jest pomiędzy arkuszami i działa na obie strony, konieczne jest umieszczanie pasków 3, 3' pod drutem i ponad drutem 4 (fig. 11).

W celu łatwiejszego wykonywania takich przedmiotów paski składają się z rurki gumowych niewulkanizowanych i naciągniętych na drut.

Fig. 12, 13 i 15 objaśniają w rzucie poziomym i w przekrojach poprzecznych sposób wykonywania balonu, zaopatrzonego na krawędziach w paski, podczas gdy fig. 14 jest widokiem matrycy.

Pomiędzy płaskie arkusze z gumy 1 i 2 wkłada się dwa arkusze 7 i 8 zgięte tak, że ich krawędzie zewnętrzne znajdują się pomiędzy krawędziami zewnętrznymi arkuszy 1, 2, a następnie wsuwa się drut 4 (fig. 13), który posiada kształt, uwidoczniiony na fig. 14 i na który nasunięta jest rurka gumowa 6. Przy wytłaczaniu pod prasą krawędzie rurki 6 łączą się z arkuszami 7 i 8, a te ostatnie z arkuszami 1 i 2 (fig. 15). Części zewnętrzne 1', 2', 8', 6' tworzą odpadki.

Jeżeli przetnie się pozostałą ściankę rurki 6, jak to wskazują strzałki z na fig.

16, powstaje pasek z gumy 6", który przycina się równomiernie.

Matryca przedstawiona na fig. 14 składa się ze strzemiesienia z drutu 4 otwartego na jednym końcu i utrzymywanego w położeniu zamkniętym zapomocą klamry 9. Po usunięciu tej ostatniej rurka 6 może być nasunięta bez trudności.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania z gumy przedmiotów wewnątrz próżnych, zaopatrzonych na wytłaczanych krawędziach w paski, znamienny tem, że dwa arkusze (1, 2) z gumy, umieszczone jeden na drugim, jak też odpowiednio szeroki pasek z gumy nałożony na te arkusze w przybliżeniu wzdłuż pożądaney krawędzi wytłacza się równocześnie w znany sposób zapomocą drutu, umieszczonego wzdłuż wytłaczanej linii, przy czem krawędzie arkuszy i paski łączą się ze sobą, poczem przycina się równomiernie wystające części i wulkanizuje otrzymany przedmiot.

2. Sposób według zastrz. 1, w zastosowaniu do wytwarzania przedmiotów z większej ilości arkuszy, znamienny tem, że pasek zostaje wytworzony z rury kauczukowej, nasuniętej na drut wytłaczający.

3. Sposób według zastrz. 1, 2, znamienny tem, że drut wygięty jest w kształcie strzemiesienia otwartego na jednym końcu i utrzymywanego w położeniu zamkniętym zapomocą klamry (9) lub podobnego urządzenia.

Vereinigte Gummiwaren-
Fabriken Wimpasing vormals
Menier J. N. Reithoffer.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

