



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

239 526

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 29 04 83
(21) PV 3037-83

(51) Int. Cl.³
F 16 G 3/10

(40) Zveřejněno 13 06 85

(45) Vydáno 01 06 87

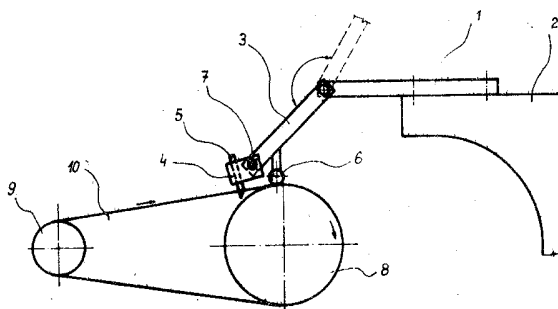
(75)
Autor vynálezu

TYDLAČKA MIROSLAV;
DOČEKAL JOSEF;
BARTOŇ JAROSLAV ing., GOTTWALDOV

(54)

Zařízení k rozřezávání hromadných polotovarů
násobných klínových řemenů po vulkanizaci

Řešení se týká zařízení k rozřezávání hromadných polotovarů násobných klínových řemenů po vulkanizaci, které je tvořeno vertikálně kyvnou částí (3), která je uchycena prostřednictvím pevné části (1) k frémě (2) vulkanizačního stroje a je vybavena horizontálním ramenem (4), na němž je posuvně uložen nejméně jeden řezný nástroj (5). Použitím zařízení se odstraní pracovní manipulace rukávce klínových řemenů po vulkanizaci, resp. při instalaci rukávce před rozřezáváním, a současně se docílí značného zkvalitnění samotného řezu, což příznivě ovlivní kvalitu konečného výrobku.



Vynález se týká zařízení k rozřezávání hromadných polotovarů násobných klínových řemenů po vulkanizaci.

Doposud se hromadné polotovary násobných klínových řemenů tvaru rukávce zpracovávaly po skončení vlastního cyklu na vulkanizačním lisu tak, že se sejmuly z tohoto lisu, zavěsily a ručně rozřezávaly na jednotlivé řemeny požadovaných šířek. Jiný známý postup následného zpracování zvulkanizovaných polotovarů využíval samostatného zařízení, které bylo tvořeno dvojicí drážkovaných bubnů a jedním hnáným bubnem. Mezi ně se rukávec klínových řemenů napnul a při jejich otáčení se rukávec řezacím nástrojem rozdělil na jednotlivé řemeny.

Nevýhodou výše uvedených technologických postupů byla obtížná manipulace s těžkým rukávцем klínových řemenů při snímání z lisu a zavěšování, resp. umísťování rukávce na řezací zařízení. Další nevýhodou pak fyzicky náročná práce, při ručním rozřezávání rukávců vznikající nepřesnosti a nízká kvalita provedeného řezu.

Výše uvedené nedostatky odstraňuje aplikace zařízení k rozřezávání hromadných polotovarů násobných klínových řemenů podle vynálezu. Podstata tohoto zařízení spočívá v tom, že je tvořeno vertikálně kyvnou částí, která je uchycena prostřednictvím, pevné části k frémě vulkanizačního stroje a je vybavena horizontálním ramenem, na němž je posuvně uložen nejméně jeden řezný nástroj.

Použitím zařízení podle vynálezu se odstraní pracná manipulace s rukávцем klínových řemenů po vulkanizaci, resp. při instalaci rukávce před rozřezáváním, a současně se docílí značného zkvalitnění samotného řezu, což příznivě ovlivní kvalitu konečného výrobku. Aplikace zařízení podle vynálezu dále umožňuje intenzifikaci výrobního procesu při současném zmechanizování celého procesu.

Na výkresu je schematicky znázorněno příkladné konstrukční řešení zařízení podle vynálezu. Zařízení je tvořeno pevnou částí 1, která je uchycena k frémě 2 vulkanizačního stroje s vulkanizačním bubnem 8 a napínacím bubnem 9. V této pevné části 1 je pohyblivě uložena vertikálně kyvná část 3, která je vybavena horizontálním ramenem 4, na němž je nasunuta sada řezných nástrojů 5. Rozteč jednotlivých řezných nástrojů 5 na horizontálním ramenu 4 je možno nastavit podle dané šířky vyráběného řemene 10. Řezné nástroje 5 je dále možno libovolně stavět kolem osy 7 horizontálního ramene 4. Pro zabezpečení přesného vertikálního pohybu řezného nástroje 5 je vertikálně kyvná část 3 vybavena excentrickou kladkou 6.

V průběhu vulkanizace rukávce klínových řemenů 10 je řezací zařízení na rotačním vulkanizačním stroji odklopeno. Po ukončení vulkanizace se vulkanizační stroj zastaví a vertikálně kyvná část 3 zařízení se sklopí tak, že excentrická kladka 6 se opře o vulkanizační buben 8 stroje. Na horizontálním rameni 4 se nastaví rozteč jednotlivých řezacích nástrojů 5 podle požadovaného rozměru vyráběných řemenů 10 a pootočením vulkanizačního bubnu 8 kolem osy se rukávec rozřeže na jednotlivé řemeny 10. Kvalita řezu se zvýší přesným vertikálním pohybem kyvné části 3 a řeznými nástroji 5, který se docílí odvalováním excentrické kladky 6 po povrchu vulkanizačního bubnu 8.

Zařízení podle vynálezu může být rovněž instalováno v oblasti napínacího bubnu 9 rotačního vulkanizačního stroje.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

239 526

1. Zařízení k rozřezávání hromadných polotovarů násobných klínových řemenů po vulkanizaci, vyznačující se tím, že je tvořeno vertikálně kyvnou částí /3/, která je uchycena prostřednictvím pevné části /1/ k frémě /2/ vulkanizačního stroje a je vybavena horizontálním ramenem /4/, na němž je posuvně uložen nejméně jeden řezný nástroj /5/.
2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že vertikálně kyvná část /3/ je vybavena excentrickou kladkou /6/.
3. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že řezný nástroj /5/ je stavitelný kolem osy /7/ horizontálního ramene /4/.

1 výkres

