



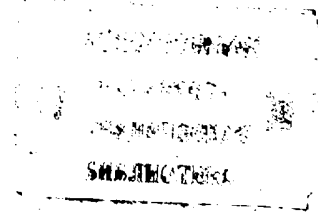
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1062016 A

ЗСД В 29 Н 5/16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

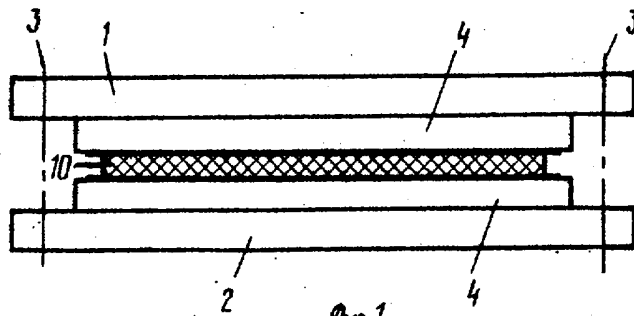


- (21) 3297898/23-05
- (22) 05.06.81
- (46) 23.12.83. Бюл. № 47
- (72) Е.А.Федоров
- (71) Всесоюзный научно-исследовательский институт нерудных строительных материалов и гидромеханизации
- (53) 678.058.5:678.06:621.867(088.8)
- (56) 1. Патент ФРГ № 1082040, кл. 39 а 6 5/16, опублик. 1960.
- 2. Патент СССР по заявке № 3310067/23-05, кл. В 29 Н 5/16, 1980 (прототип).

(54)(57) 1. УСТРОЙСТВО ДЛЯ МЕСТНОЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ, содержащее траверсы с зажимными

приспособлениями, нагреватели, нажимную плиту и опрессовочное приспособление в виде деформирующихся в поперечном направлении эластичных трубок, расположенных одна параллельно другой и заполненных несжимаемой жидкостью, отличающееся тем, что, с целью упрощения конструкции устройства и снижения его металлоемкости, нагреватели установлены в полости трубок, а нажимная плита выполнена из теплопроводного материала.

2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что нажимная плита выполнена в виде рамки, внутри которой укреплены эластичные трубки.



(19) SU (11) 1062016 A

Изобретение относится к оборудованию для местной вулканизации конвейерных лент и может быть использовано для их ремонта и стыковки по месту эксплуатации.

Известно устройство для местной вулканизации конвейерных лент, содержащее траверсы с зажимными приспособлениями, обогреваемые плиты, нажимную пластину и размещенное между верхней траверсой и нажимной пластиной опрессовочное приспособление, заполненное рабочей средой. При этом опрессовочное приспособление выполнено в виде расположенной по всей поверхности нажимной плиты эластичной камеры [1].

Наиболее близким к изобретению по технической сущности и достигаемому результату является устройство для местной вулканизации конвейерных лент, содержащее траверсы с зажимными приспособлениями, нагреватели, нажимную плиту и опрессовочное приспособление в виде деформирующихся в поперечном направлении эластичных трубок, расположенных параллельно одна другой и заполненных несжимаемой жидкостью [2].

Однако в известном устройстве нагреватели выполнены в виде массивных плит со встроенными электронагревателями и расположены между нажимной плитой и вулканизуемой конвейерной лентой, а давление рабочей среды в трубках поддерживается с помощью источника давления, например насоса, что усложняет конструкцию устройства и обуславливает его высокую металлоемкость.

Цель изобретения - упрощение конструкции устройства и снижение его металлоемкости.

Поставленная цель достигается тем, что в устройстве для местной вулканизации конвейерных лент, содержащем траверсы с зажимными приспособлениями, нагреватели, нажимную плиту и опрессовочное приспособление в виде деформирующихся в поперечном направлении эластичных трубок, расположенных параллельно одна другой и заполненных несжимаемой жидкостью, нагреватели установлены в полости трубок, а нажимная плита выполнена из теплопроводного материала.

Нажимная плита может быть выполнена в виде рамки, внутри которой укреплены эластичные трубки.

На фиг. 1 изображено предлагаемое устройство; на фиг. 2 - опрессовочное приспособление, вид в плане; на фиг. 3 - то же, продольный разрез (на одной из трубок).

Устройство для местной вулканизации конвейерных плит содержит

верхнюю 1 и нижнюю 2 траверсы с зажимными приспособлениями 3, нажимные плиты 4 и опрессовочное приспособление в виде деформирующихся в поперечном направлении эластичных трубок 5, расположенных в полости нажимной плиты 4 параллельно одна другой. Трубки 5 заглушены с концов и заполнены несжимаемой жидкостью, например трансформаторным маслом. Трубки 5 могут иметь круглое и прямоугольное поперечное сечение. Каждая плита 4 представляет собой плоскую металлическую коробку или рамку и выполнена из теплопроводного материала.

Когда плиты 4 выполнены в виде рамок, замкнутое пространство создается с одной стороны поверхностью вулканизуемой ленты, а с другой стороны - поверхностью вплотную уложенных траверс.

Эластичные трубки 5 выполнены из маслостойкого и термостойкого материала, например резины.

В полости трубок 5 установлены нагреватели 6, выполненные в виде электроспиралей, и изоляционные трубки 7, предотвращающие непосредственный контакт нагревателей 6 со стенкой трубки 5. Нагреватели 6 закреплены по центру заглушек 8 трубок 5, выполненных из электроизоляционного материала. Выходные концы нагревателей 6 пропущены наружу через пластины 9, изготовленные из электроизоляционного материала и прикрепленные к плитам 4. Величина давления жидкости в трубках 5 контролируется манометром (не показан).

Устройство работает следующим образом.

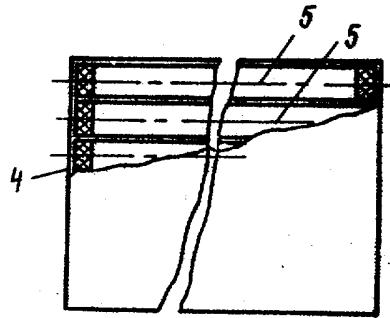
Подлежащую стыковке конвейерную ленту 10 разделяют, промазывают клеем, просушивают и размещают между нажимными плитами 4. Перед началом сжатия поперечное сечение трубок 5 круглое. При помощи траверс 1 и 2, расположенных с внешней стороны нажимных плит 4, создается необходимое предварительное давление на трубки 5, чтобы ликвидировать пустоты между ними. При этом их сечение становится примерно прямоугольным. Предварительное давление необходимо также для того, чтобы уменьшить количество масла в трубках 5 и тем самым снизить вес устройства. Нагреватели 6 подключаются к сети. Масло, нагреваясь, расширяется и увеличивает объем трубок 5, создавая заданное давление и температуру на вулканизуемом участке конвейерной ленты. При выходе из строя одного из нагревателей снимается

трубка 5, в которой он расположен, и заменяется новой, что облегчает ремонт устройства.

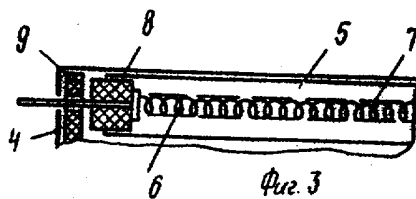
После осуществления вулканизации в заданном режиме устройство разби-

рается, и далее процесс повторяется.

Предлагаемое устройство просто по конструкции, имеет небольшую металлоемкость и надежно в работе.



Фиг. 2



Фиг. 3

Составитель В. Батурова

Редактор С. Саенко Техред Л. Мартяшова Корректор О. Билак

Заказ 10815

Тираж 647

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4