



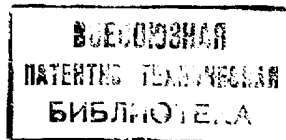
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1622158** **A 1**

(51) **B 29 D 30/22, 30/38**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



1

- (21) 4496326/05
(22) 21.10.88
(46) 23.01.91. Бюл. № 3
(71) Научно-исследовательский институт шинной промышленности
(72) И. Ш. Ройтбурд, В. Н. Прашкин, В. Д. Россин, М. И. Рекитар, Н. М. Пискотин, А. А. Вольнов, Л. А. Проценко, Е. И. Куприй и И. М. Муслиев
(53) 678.025.6:678.065(088.8)
(56) Патент Франции № 2428533, кл. В 60 С 9/20, опублик. 1980.
Патент Франции № 2086059, кл. В 60 С 9/00, опублик. 1971.

2

- (54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БРЕКЕРА ПОКРЫШЕК ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШИН
(57) Изобретение относится к производству покрышек пневматических шин, в частности к способам изготовления покрышек радиальной конструкции с экранирующим слоем брекера из обрезиненного текстильного корда. Целью изобретения является повышение качества покрышек пневматических шин. Для этого до заворота боковых деталей на верхний слой брекера накладывают центральную деталь экранирующего слоя шириной не более ширины верхнего слоя. При завороте боковых деталей наружу их кромки накладывают сверху на кромки центральной детали.
4 ил.

Изобретение относится к производству покрышек пневматических шин, в частности к способам изготовления покрышек радиальной конструкции с экранирующим слоем брекера из обрезиненного текстильного корда.

Целью изобретения является повышение качества покрышек пневматических шин.

На фиг. 1—4 схематично изображены последовательные стадии выполнения способа.

Способ осуществляется следующим образом.

На сборочный барабан 1 и вспомогательные барабаны 2 накладывают две боковые детали 3 экранирующего слоя симметрично относительно центральной оси барабана 1. Детали 2 выполнены из обрезиненного текстильного корда. Затем на барабан 1 накладывают последовательно слои 4 обрезиненного металлокордного брекера. На верхний слой брекера накладывают центральную деталь 5 экранирующего

слоя шириной не более ширины верхнего слоя брекера. Разжимают барабаны 2 и осуществляют заворот боковых деталей 3 вокруг кромок слоев брекера 4 и детали 5 наружу, накладывая кромки деталей 3 сверху на кромки детали 5.

Завернутые под слои брекера 4 кромки боковых деталей 3 расположены на расстоянии между их внутренними кромками не более ширины первого слоя брекера 4.

Собранный брекерный браслет 6 с экранирующим слоем из трех деталей — боковых 3 и центральной 5, снимают с барабана 1 и передают к станку для окончательной сборки покрышки. Затем цикл сборки брекера повторяется.

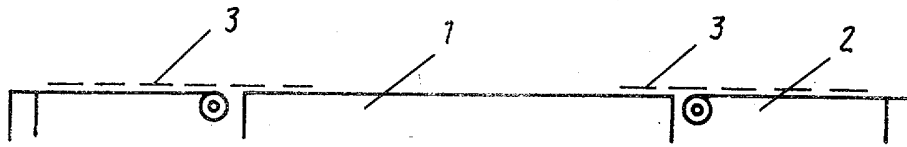
Формула изобретения

Способ изготовления брекера покрышек пневматических шин, при котором на сбо-

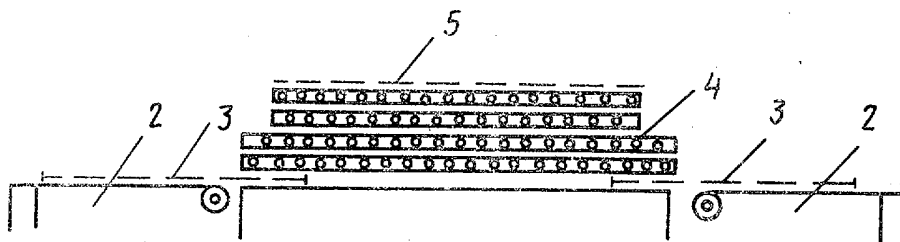
(19) **SU** (11) **1622158** **A 1**

рочный барабан накладывают слой брекера, накладывают на них экранирующий слой, выполненный из двух боковых деталей, которые заворачивают вокруг кромок слоев брекера наружу, а также под слой 5

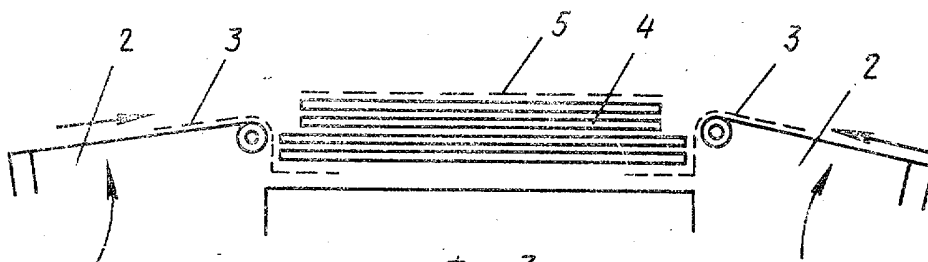
целью повышения качества покрышек пневматических шин, до заворота боковых деталей на верхний слой брекера накладывают центральную деталь экранирующего слоя шириной не более ширины верхнего слоя, а при завороте боковых деталей наружу их кромки накладывают сверху на кромки центральной детали.



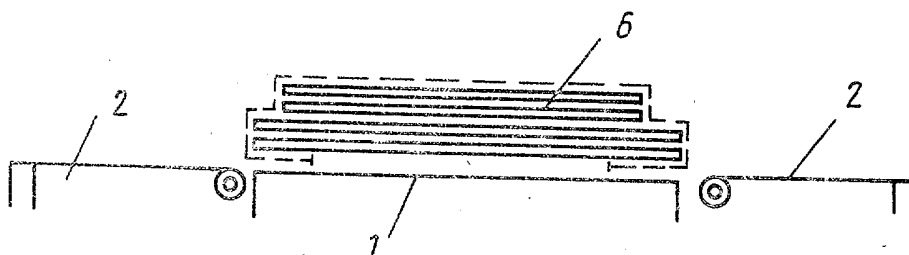
Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Редактор Н. Лазаренко
Заказ 76
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Производственно-издательский комбинат «Патент», г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

Составитель Е. Кригер
Техред А. Кравчук
Тираж
Корректор С. Черни
Подписное