

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

241228

(11)

(B1)

[51] Int. Cl.⁴
F 16 D 69/00 ✓

(22) Přihlášeno 01 08 83
(21) [PV 5710-83]

(40) Zveřejněno 22 08 85

(45) Vydáno 15 09 87

(75)

Autor vynálezu LIBOTOVSKÝ LADISLAV Ing., KOSTELEČ nad Orlicí

(54) Způsob výroby obložení třecích spojek

1

2

Řeší se způsob výroby obložení třecích spojek ze třecích materiálů neobsahujících azbest. Třecí materiál se vytlačuje do profilu průřezu kruhu, čtyřúhelníka nebo podobného geometrického obrazce, do jehož jádra je přiveden alespoň jeden pramen nosné příze, kablíku nebo kordu z vláken skla, bavlny, polyesteru, polyakrylonitrilu, polyamidu, polypropylenu nebo viskóзовého hedvábí.

Třecí spojky jsou dosud převážně vyráběny z třecí směsi, ve které vláknenné vyztužení tvoří vlákna azbestu, bavlny, skla nebo syntetických materiálů. Třecí směs se vsype do formy a v ní se za určitých tlakových a teplotních podmínek lisuje do žádaného tvaru.

Jiným způsobem jsou třecí spojky lisovány z polotovaru, který je složen z azbestové příze opláštěvané těstovitým třecím materiálem, jehož podstatnou složku tvoří azbestové vláknenné vyztužení.

Nevýhodou současného stavu je, že známé způsoby výroby neřeší výrobu třecích spojek postupem vhodným pro materiály s vláknenným vyztužením ze skla nebo syntetických vláken.

Uvedenou nevýhodu odstraňuje způsob výroby obložení třecích spojek z materiálů neobsahujících azbest, jehož podstatou je, že třecí materiál se vytlačuje do profilu průřezu kruhu, čtyřúhelníku nebo podobného geometrického obrazce, do jehož jádra je přiveden alespoň jeden pramen nosné pří-

ze, káblíku nebo kordu z vláken skla, bavlny, polyesteru, polyakrylonitrilu, polyamidu, polypropylenu nebo viskóзовého hedvábí.

Výhodou popsaného způsobu výroby je, že umožňuje vyrábět třecí spojky z bezazbestových materiálů progresivní technologií vytlačování profilu s nosným prvkem, který má jako celek dostatečnou pevnost pro následnou manipulaci.

Obložení třecí spojky může být podle vynálezu vyráběno postupem, při kterém je například známá směs na bázi kaučukového roztoku s vmíchaným kráceným skleněným vláknem vytlačována do přibližně čtvercového profilu o straně čtverce rovné přibližně čtvrtině šířky obložení třecí spojky a do jádra vytlačovaného profilu je zaveden nosný pramen skleněného vlákna. Vytlačovaný profil je zaváděn stáčením do kruhové formy a po vyplnění formy je přebytečná část odříznuta. Ve formě je po stlačení polotovar vysušen, načež je za běžných tlakových a teplotních podmínek lisován do konečného tvaru.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby obložení třecích spojek z materiálů neobsahujících azbest, vyznačující se tím, že materiál se vytlačuje do profilu průřezu kruhu čtyřúhelníka nebo podobného geometrického obrazce, do jehož jádra

je přiveden alespoň jeden pramen příze, káblíku nebo kordu z vláken skla, bavlny, polyesteru, polyakrylonitrilu, polyamidu, polypropylenu nebo viskóзовého hedvábí.