

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

93239

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 31.05.74 (P. 171581)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 03.01.76

Opis patentowy opublikowano: 31.10.1977

MKP B29h 7/22

Int. Cl.² B29H 7/22

CZYTELNIA

Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Mieczysław Piś, Kazimierz Paulewicz, Józef Kazu-
sek, Wiesław Brzozowski, Kazimierz Kur

Uprawniony z patentu: Wolbromskie Zakłady Przemysłu Gumowego „Sto-
mil”, Wolbrom (Polska)

Sposób wytwarzania taśm tkaninowo-gumowych z kołkami profilowymi na zewnętrznej płaszczyźnie taśmy

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarza-
nia taśm tkaninowo-gumowych z kołkami profilo-
wymi umieszczonymi na zewnętrznej płaszczyźnie
taśmy mających zastosowanie na pochylni do tran-
sportu materiałów sypkich.

Dotychczas tego typu taśmy konfekcjonowane są
w sposób ręczny. Skonfekcjonowana taśma podda-
wana jest procesowi wulkanizacji w formach, które
umieszcza się w prasach jedno lub wielopółkowych.
Formy nadają żądany profil zewnętrzny taśmy w
procesie wulkanizacji.

Produkowane taśmy tym sposobem nie zapewnia-
ją odpowiedniej wytrzymałości z uwagi na brak
naciągu tkaniny stosowanej przy konfekcji, która
w procesie wulkanizacji przy zewnętrznym profilo-
waniu taśmy układa się nierówno w sposób falisty,
dlatego też żywotność jej jest krótsza od przewidy-
wanej, oraz w przekroju taśma ma wygląd nieestety-
czny.

Celem wynalazku jest przedłużenie żywotności
taśm i poprawa wyglądu estetycznego. Istota wy-
nalazku polega na zastosowaniu w procesie wulka-
nizacji matrycy tkaninowo-gumowej nawiniętej na
bęben główny wulkanizator. Matryca posiada ot-
wory stożkowe przelotowe do wygniatania kołków,
gumowo profilowych na skutek obracających się
bębnów wulkanizator. Ciągłej nagrzewanych do
określonej temperatury oraz występującego ucisku
obracającego się bębna głównego z nawiniętą ma-

2

trycą na płytę gumową górną skonfekcjonowanej
taśmy.

Sposób wytwarzania taśm według wynalazku po-
lega na tym, że tkaninę stylonową zaimpregnowaną
odwija się w stanie naprężonym z odwijaka z jedno-
czesnym odwijaniem płyt gumowych. Górna płyta
gumowa jest dwukrotnie grubsza od dolnej płyty
gumowej i stanowi górny nośny protektor taśmy.
Dolna płyta gumowa stanowi dolny protektor taśmy.
Tkanina stylonowa znajdująca się w środku płyt
gumowych stanowi konfekcję taśmy, która wpro-
wadzona jest w dolną szczelinę bębna ciągłej wul-
kanizator. Bęben główny wulkanizator jest
opasany na całym swoim obwodzie matrycą tkani-
nowo gumową z wyciętymi otworami stożkowo
przelotowymi.

Konfekcja taśmy wprowadzona jest w dolną
szczelinę wulkanizator. Ciągłej, w której następuje
określony nacisk obracającego się bębna głównego
z nawiniętą matrycą na płytę gumową górną skon-
fekcjonowanej taśmy oraz przy określonej tempe-
raturze bębna głównego wulkanizator następuje
proces wulkanizacji skonfekcjonowanej taśmy z jed-
noczesnym profilowaniem kołków gumowych z pły-
ty gumowej górnej w otworach stożkowo przeloto-
wych matrycy na skutek obracających się bębnow
wulkanizator i występującego ucisku w dolnej
szczelinie wulkanizator. W ten sposób zwulkani-
zowana taśma zwijana jest w rulon i stanowi go-
towy wyrób.

Sposób wytwarzania taśm według wynalazku zapewnia prawidłowe ułożenie tkaniny w procesie wulkanizacji na skutek naprężenia tkaniny przy konfekcji taśmy, a tym samym powoduje zwiększenie żywotności taśmy w czasie jej eksploatacji.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania taśm tkaninowo-gumowych z kołkami profilowymi na zewnętrznej płaszczyźnie taśmy polegający na wprowadzaniu tkaniny styłowej zaimpregnowanej, odwijanej w stanie naprężonym z odwijaka z jednoczesnym odwijaniem

5 płyt gumowych, przy czym górna płyta gumowa jest dwukrotnie grubsza od dolnej płyty gumowej i następuje wprowadzanie całości stanowiącej konfekcję taśmy w dolną szczelinę bębna wulkanizatorki, **znamienny tym**, że opasuje się bęben główny wulkanizatorki na całym obwodzie matrycą tkaninowo-gumową z wyciętymi otworami stożkowo-przelotowymi dając ucisk w dolnej szczelinie wulkanizatorki na górną płytę gumową skonfekcjonowanej taśmy z jednoczesnym kształtowaniem jej i profilowaniem kołków gumowych w otworach stożkowo-przelotowych matrycy podczas wulkanizacji.