



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 954251

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 19.11.75 (21) 2191838/23-05

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 30.08.82. Бюллетень № 32

Дата опубликования описания 30.08.82

(51) М. Кл.³

В 29 Н 5/28

(53) УДК 678.058
(088.8)

(72) Автор
изобретения

А. А. Джилаван

(71) Заявитель

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ НЕПРЕРЫВНОЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ РЕЗИНОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Изобретение относится к изготовлению резиновых изделий и предназначено для вулканизации их в устройстве непрерывного действия.

Известно устройство для непрерывной вулканизации резиновых изделий, содержащее термокамеру, с подвижными поперечными перегородками для зонального обогрева, бесконечным тяговым органом для транспортирования в ней изделий и систему циркуляции воздуха с подводящим и отводящим воздуховодами вдоль термокамеры [1].

В известном устройстве не предусмотрены средства, обеспечивающие возможность регулирования объема зон во время вулканизации для поддержания заданного температурного режима.

Наиболее близким к предлагаемому является устройство для непрерывной вулканизации резиновых изделий, содержащее термокамеру для зонального обогрева изделий с герметизированным

сводом, бесконечный тяговый орган для транспортирования в ней изделий, систему циркуляции воздуха с подводящим и отводящим воздуховодами и установленные в термокамере датчики температуры [2].

Однако в этом устройстве не предусмотрена плавность перехода температуры от одной зоны к другой, имеются потери горячего воздуха за счет воздуховодов, отводящих воздух из термокамеры.

Цель изобретения - регулирование температуры по зонам обогрева.

Поставленная цель достигается тем, что в устройстве для непрерывной вулканизации резиновых изделий, содержащем термокамеру для зонального обогрева с герметизированным сводом, бесконечный тяговый орган для транспортирования в ней изделий, систему циркуляции воздуха с подводящим и отводящим воздуховодами и установлен-

ные в термокамере датчики температуры, согласно изобретению, боковые стенки термокамеры выполнены двойными и снабжены уплотнениями, а свод термокамеры выполнен в виде шарнирно связанных между собой П-образных секций, концы которых установлены в боковых стенках термокамеры с возможностью изменения их углового положения относительно друг друга и снабжены спаренными между собой приводами для вертикального перемещения каждой П-образной секции.

На фиг. 1 изображено устройство, общий вид; на фиг. 2 - то же, вид в плане; на фиг. 3 - то же, вид сбоку; на фиг. 4 - график изменения объемов зон обогрева.

Устройство содержит термокамеру 1 для зонального обогрева изделий 2, бесконечный тяговый орган 3 для транспортирования в ней изделий, систему циркуляции воздуха с подводным воздуховодом в виде вытяжного зонта 6 и датчики 7 температуры, установленные в термокамере 1.

Боковые стенки 8 термокамеры выполнены двойными по кассетному типу и снабжены уплотнениями 9. Свод термокамеры 1 выполнен в виде шарнирно связанных между собой П-образных секций 10, концы которых установлены в боковых стенках 8 термокамеры 1 с возможностью изменения их углового положения относительно друг друга и снабжены спаренными между собой приводами 11 для вертикального перемещения каждой П-образной секции 10. Приводы 11 шарнирно установлены на стойках 12, а их штоки 13 шарнирно связаны с П-образными секциями 10. По месту соединения П-образных секций 10 размещены уплотнения 14, упругие в виде гофр.

Устройство работает следующим образом.

Изделия 2 помещают на тяговый орган 3 и подают в термокамеру 1, где они обдуваются противотоком горячего воздуха, поступающего с постоянной скоростью из калорифера 5.

Для зонального изменения температуры в термокамере 1 перемещают П-образные секции 10 посредством приводов 11. Работа приводов 11 управляется датчиками 7 по заданному технологическому режиму.

Объем воздуха в данной температурной зоне обогрева увеличивается, скорость прохождения воздуха, поступающего в термокамеру 1 из калорифера 5 уменьшается и температура его понижается.

График показывает вариант плавного понижения температуры от максимума до минимума (линия ABCDE), ступенчатого понижения температуры (линия ABC₁D₁E₁), выдержку при максимальной температуре в зоне I, II, III и последующего понижения температуры до минимума в зоне IV (линия A'B'C'D'E') и другие промежуточные положения для разных диапазонов температурного режима. На графике сплошная линия показывает понижение температуры, а штрихпунктирная - выдержку температуры по зонам обогрева.

Предлагаемое устройство по сравнению с известным создает широкие возможности вариации температурных режимов по всей длине термокамеры, обеспечиваемые изменением положений шарнирно подвижных секций свода.

Формула изобретения

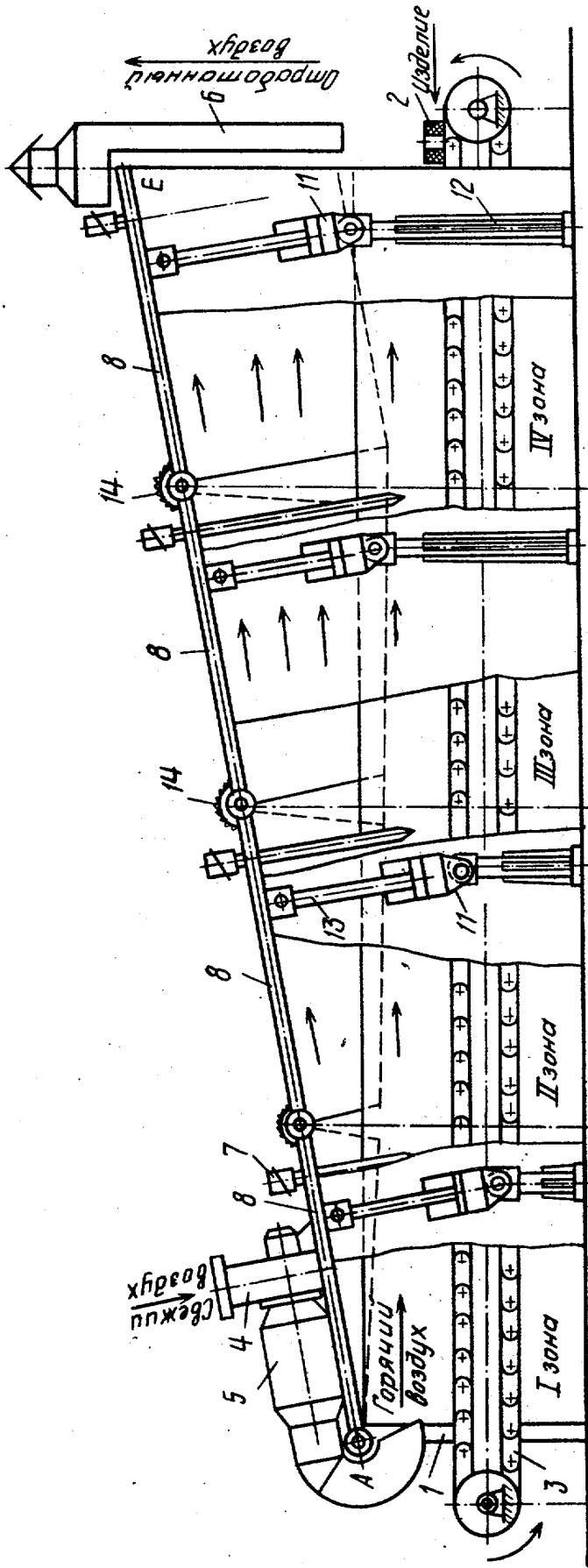
Устройство для непрерывной вулканизации резиновых изделий, содержащее термокамеру для зонального обогрева изделий с герметизированным сводом, бесконечный тяговый орган для транспортирования в ней изделий, систему циркуляции воздуха с подводным и отводящим воздуховодами и установленные в термокамере датчики температуры, отличающееся тем, что, с целью регулирования температуры по зонам обогрева, боковые стенки термокамеры выполнены двойными и снабжены уплотнениями, а свод термокамеры выполнен в виде шарнирно связанных между собой П-образных секций, концы которых установлены в боковых стенках термокамеры с возможностью изменения их углового положения относительно друг друга и снабжены спаренными между собой приводами для вертикального перемещения каждой П-образной секции.

Источники информации,

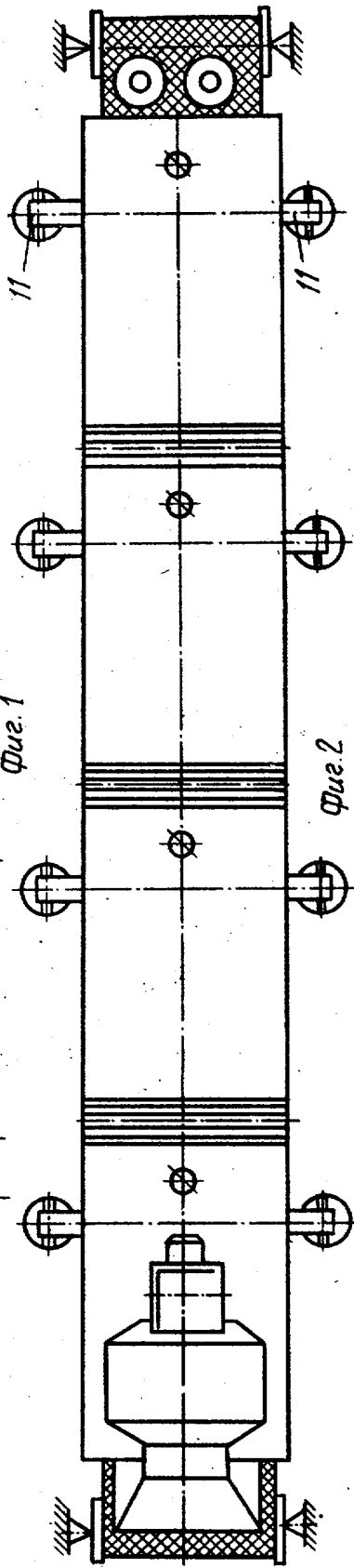
принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР № 477862 кл. В 29 Н 5/28, 1974.

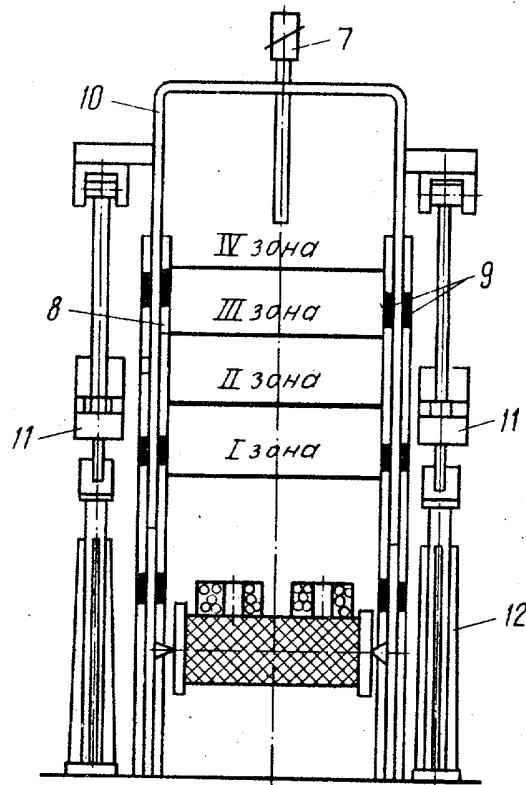
2. Авторское свидетельство СССР № 504671, кл. В 29 Н 5/28, 1974 (прототип).



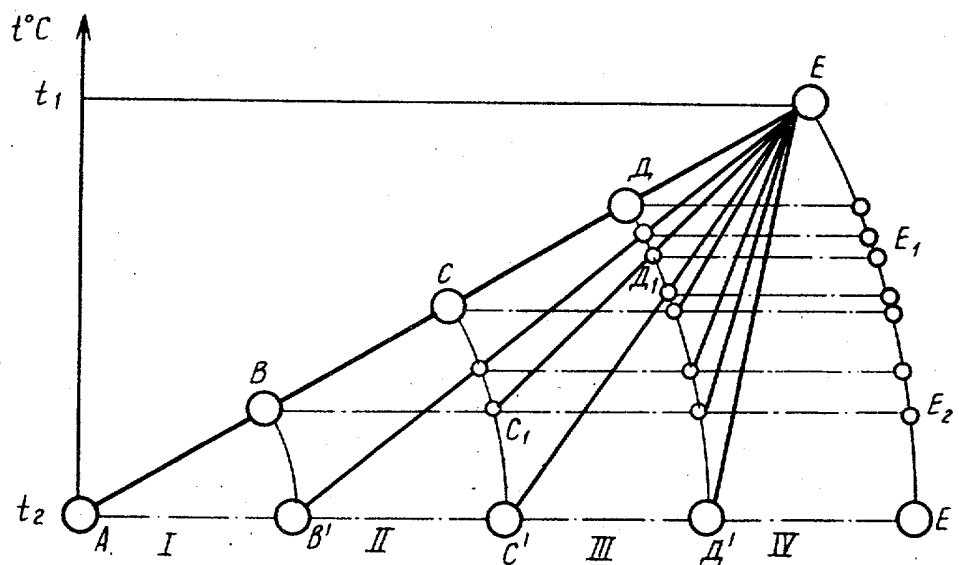
Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг.3



Фиг.4

Составитель Е. Кригер

Редактор Н. Безродная

Техред А. Бабинец

Корректор Е. Рощко

Заказ 6349/13

Тираж 679

Подписное

ВНИПИ 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