



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU 198 813

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 15 06 78
(21) PV 3919 - 78

(11) (B1)

(51) Int. Cl.³ B 29 D 29/00

(40) Zveřejněno 17 09 79
(45) Vydáno 30 04 82

(75)

Autor vynálezu

S O M M E R Miloslav ing. a

T O B I Š K A Václav ,

Ž A M B E R K

(54)

Způsob výroby dlouhých nekonečných řemenů

1

Vynález řeší způsob výroby dlouhých nekonečných řemenů dělením šířky nekonečného pásu současným působením sady rotačních ostří a podpěrné kladky.

Při výrobě dlouhých nekonečných řemenů se dosud postupovalo tak, že nekonečný pás byl v napnutém stavu uváděn v pohyb jednou z dvojice podpěrných kladek, přičemž se na něj ve směru k neměnné ose jedné z podpěrných kladek přitlačovala sada rotačních ostří. To umožňuje vyrábět větší počet řemenů shodných vlastností najednou, což má značný význam zejména tam, kde se vyskytuje potřeba několikanásobného centrálního pohonu velkého počtu pracovních míst a přitom dodržení shodných provozních parametrů, jako např. u textilních strojů tvarovacích, spřádacích apod. Neméně důležitým je také dosažení vyšší produktivity práce oproti samostatné výrobě jednotlivých řemenů.

Uvedené výhody dosavadního způsobu výroby nekonečných řemenů jsou nesporné. Protože však jde o nekonečné řemeny dlouhé, pro rozteče řemenic deset a více metrů, musí mít i příslušné výrobní zařízení odpovídající rozměry. Z toho pak vyplývá potřeba velké pracovní plochy, což se projevuje jako nedostatek ve formě zvýšených výrobních nákladů.

Tento nedostatek odstraňuje způsob výroby dlouhých nekonečných řemenů dělením šířky nekonečného pásu současným působením sady rotačních ostří a podpěrné kladky, na které je jeden konec nekonečného pásu navlečen, podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že

volný konec nekonečného pásu se nejdříve svine do svitku, z kterého se pak postupně odvíjí tahem na vrchní větev nekonečného pásu za současného dělení na jednotlivé řemeny.

Způsob podle vynálezu nyní umožňuje vyrábět jakostní dlouhé nekonečné řemeny při nižších výrobních nákladech, vyplývajících z jednodušší manipulace s nekonečným pásem, jakožto polotovarem řemenů, a nižších nároků na pracovní plochu.

Připojený výkres schematicky znázorňuje podstatné fáze způsobu podle vynálezu, přičemž obr. 1 představuje přípravnou fázi, obr. 2 dělení nekonečného pásu svinutého do svitku a obr. 3 dělení zbývajících částí nekonečného pásu odvinutého ze svitku.

Pro uskutečnění způsobu podle vynálezu je k dispozici soustava tvořená podpěrnou kladkou 1 a k ní přiřazenou sadou rotačních ostří 2. Pod touto soustavou je upravena skluzová plocha 3, oddělující jednotlivé řemeny 4 od nerozděleného nekonečného pásu. Tato skluzová plocha může být s výhodou opatřena neznázorněnými příhrádkami pro uložení hotových řemenů 4. Svitok 5 nekonečného pásu je uložen na rámu 6.

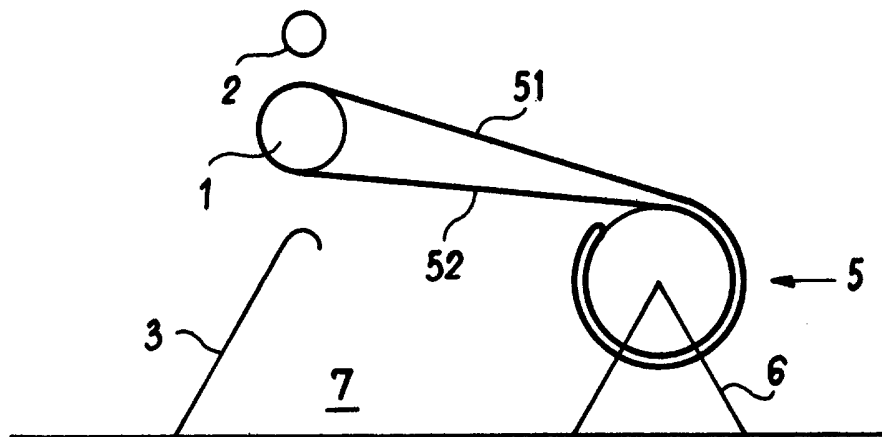
Při výrobě se pak postupuje takto : v první fázi se volný konec nekonečného pásu stočeného do svitku 5 navlékne na podpěrnou kladku 1, která potom vymezuje dvě teoretické větve nekonečného pásu, vrchní větev 51 a spodní větev 52. V druhé fázi se na nekonečný pás, obepínající podpěrnou kladku 1, přitlačí sada rotačních ostří 2, načež se podpěrná kladka 1 a tato ostří 2 uvedou do otáčivého pohybu. Vrchní větev 51 nekonečného pásu je unášena ve směru šipky S1 a současně v šířce rozdělována v jednotlivé řemeny 4 působením sady rotačních ostří 2 a podpěrné kladky 1. Spodní větev 52 nekonečného pásu, současně odvinovaná ze svitku 5, se pohybuje ve směru šipky S2 do vyhrazeného prostoru 7 až do odvinutí celého svitku 5. Ve třetí fázi je nekonečný pás zcela odvinut ze svitku 5 a jeho spodní větev 52 uložena ve vyhrazeném prostoru 7. Aniž by byl proces přerušen, je spodní větev 52 nekonečného pásu plynule unášena ve směru šipky S3 a současně v šířce rozdělována působením sady rotačních ostří 2 a podpěrné kladky 1 až do úplného rozdělení nekonečného pásu v jednotlivé řemeny 4.

Takový způsob výroby dlouhých nekonečných řemenů je jednoduchý a vyžaduje jen malé pracovní prostory při současném dodržení kvalitativních parametrů nekonečných řemenů, jež jsou jeho produktem.

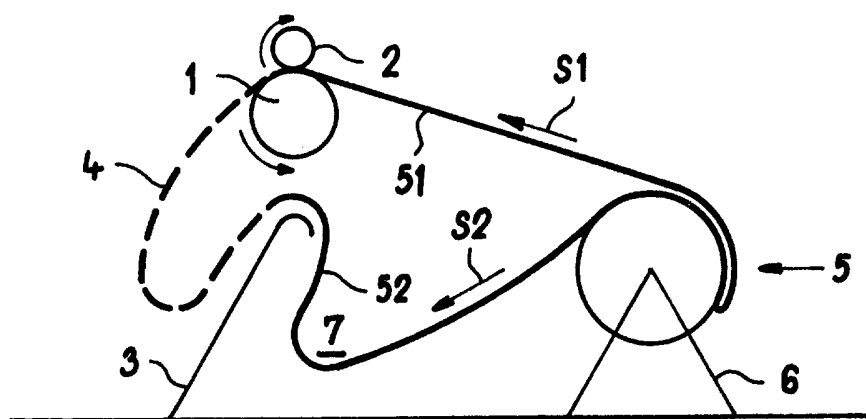
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby dlouhých nekonečných řemenů dělením šířky nekonečného pásu současným působením sady rotačních ostří a podpěrné kladky, na které je jeden konec nekonečného pásu navlečen, vyznačující se tím, že volný konec nekonečného pásu se nejdříve svine do svitku, z kterého se pak postupně odvíjí tahem vrchní větve nekonečného pásu za současného dělení na jednotlivé řemeny.

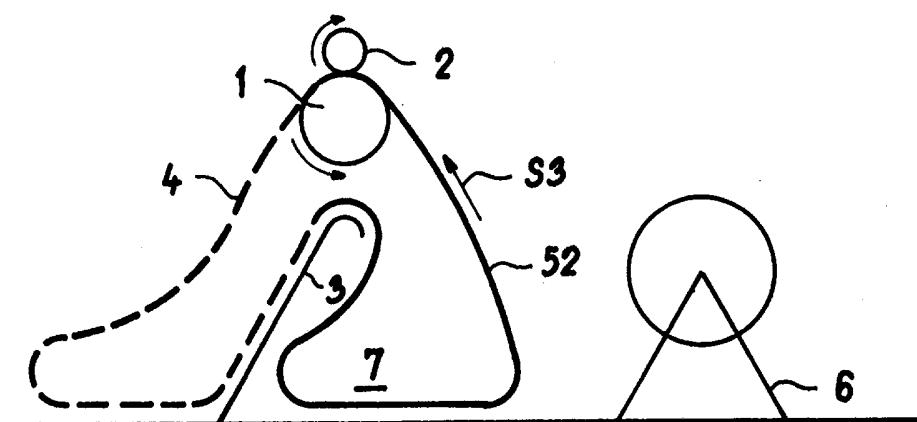
3 výkresy



OBR. 1



OBR. 2



OBR. 3