



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1742101 A1

(51)5 B 29 D 30/38, 30/30

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4778689/05

(22) 08.01.90

(46) 23.06.92. Бюл. № 23

(71) Всесоюзный научно-исследовательский
и конструкторский институт по оборудова-
нию для шинной промышленности

(72) В. А. Ким, Е. Б. Кипнис, Г. Н. Губенкова
и Т. В. Веселова

(53) 678.057.94:678.065(088.8)

(56) Патент США № 4597542, кл. 242-64,
опублик. 1985.

Авторское свидетельство СССР
№ 556050, кл. В 29 D 30/38, 1976.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАКАТКИ ЛЕНТОЧ-
НОГО РЕЗИНОКОРДНОГО МАТЕРИАЛА

(57) Использование: в шинной и резинотех-
нической промышленности для закатки лен-

2

точного материала с прокладкой. Сущность
изобретения: устройство для закатки рези-
нокордного материала для удобного его об-
служивания снабжено смонтированным на
раме валом, а фрикционные ролики установ-
лены на нем. Средство для регулирования
скорости закатки снабжено закрепленны-
ми на раме фрикционными планками для
взаимодействия с поверхностью бобин
для прокладки. Устройство снабжено смон-
тированными на раме поворотными рычага-
ми со средством для их поворота и
установленными на них консольными ося-
ми. Каждая из бобин для прокладки и для
закатки материала с прокладкой смонтиро-
вана на соответствующей консольной оси.
1. з. п. ф-лы, 4 ил.

Изобретение относится к оборудова-
нию шинной и резинотехнической промыш-
ленности и предназначено для закатки
ленточного материала.

Известно устройство для закатки лен-
точек, содержащее раму, консольные оси с
бобинами для ленточек. В таком устрой-
стве закатки ленточек осуществляется с по-
стоянной частотой вращения вала, и
поэтому с увеличением диаметра заката-
ваемого рулона растет линейная скорость
закатки, таким образом при этом способе
закатки ленточного материала необходи-
ма сложная система регулирования скоро-
сти, с использованием компенсационной
петли, в которой ленточки под действием
собственного веса вытягиваются, что сказы-
вается на их качестве.

Известно и другое устройство для закат-
ки ленточного резино-кордного материала,
содержащее подающий транспортер с бара-
банами и приводом, смонтированные на ра-
ме бобины для прокладки и для закатки
материала с прокладкой и средство для ре-
гулирования скорости закатки для взаимо-
действия с бобинами для материала с
прокладкой с фрикционными роликами, ки-
нематически связанными с барабаном по-
дающего транспортера.

В этом устройстве закатка нескольких
ленточек осуществляется одновременно на
бобину в одну прокладку, поэтому раскатка
их может производиться только всех одно-
временно, что вызывает неудобство обслу-
живания.

Целью изобретения является удобство
обслуживания.

(19) SU (11) 1742101 A1

Поставленная цель достигается тем, что устройство для закатки резинокордного материала, содержащее подающий транспортер с барабанами и приводом, смонтированные на раме бобины для прокладки и для закатки материала с прокладкой и средство для регулирования скорости закатки для взаимодействия с бобинами для материала с прокладкой с фрикционными роликами, кинематически связанными с барабаном подающего транспортера, снабжено смонтированным на раме валом, фрикционные ролики установлены на нем, а средство для регулирования скорости закатки снабжено закрепленными на раме фрикционными планками для взаимодействия с поверхностью бобин для прокладки. Устройство снабжено смонтированными на раме поворотными рычагами со средством для их поворота и установленными на них консольными осями, а каждая из бобин для прокладки и для закатки материала с прокладкой смонтирована на соответствующей консольной оси.

На фиг. 1 изображено устройство для закатки ленточного материала, общий вид; на фиг. 2 — разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 разрез Б-Б на фиг. 1; на фиг. 4 — разрез В-В на фиг. 1.

Устройство содержит подающий транспортер 1 с барабанами 2 и приводом (не показан), раму 3 со смонтированными бобинами для прокладки 4 и при закатки материала с прокладкой 5 и средство для регулирования скорости закатки для взаимодействия с бобинами для материала с прокладкой с фрикционными роликами 6 и закрепленными на раме 3 фрикционными планками 7 для взаимодействия с поверхностью бобин 4 для прокладки. Фрикционные ролики 6 смонтированы на валу 8, который закреплен на раме 3, и приводятся во вращение от привода 8 через цепную передачу 10. Фрикционные ролики 6 кинематически связаны с барабаном 2 подающего транспортера 1 посредством цепной передачи 11, связанной с приводом 9.

На раме 3 смонтированы поворотные рычаги 12 и 13 со средством для их поворота в виде рукояток 14 и 15 и установленными на них консольными осями 16 и 17. Рычаги 12 и 13 закреплены на штанге 18 и штанге 19 с ребордами.

Рама 3 снабжена упорами 20 и 21. Рычаги 12 и 13 снабжены пружинами 22 и 23 фиксации.

Устройство работает следующим образом.

В позиции заправки на консольные оси 16 поворотных рычагов 12, закрепленных на

штанге 18 и опирающихся на поверхность упора 21 вручную устанавливаются бобины 4 с прокладкой 24 (пунктирные линии). После этого бобины 4 с помощью рукояток 14 переводятся в рабочее положение, при котором цилиндрические поверхности рулонов с прокладкой касаются поверхности фрикционных планок 7. Усилие их прижатия устанавливается с помощью пружины 22 фиксации. Затем на консольной оси 17 поворотных рычагов 13, закрепленных на штанге 19, опирающихся на поверхность упора 20 вручную устанавливаются пустые бобины 5 (пунктирные линии), и прокладочное полотно 24 с бобин 4 вручную заправляется на бобины 5, которые далее с помощью рукояток 15 переводятся в рабочее положение, при котором цилиндрическая поверхность бобины 5 с заправленной прокладкой контактирует с поверхностью фрикционных роликов 6, закрепленных на валу 8.

Усилие их прижатия устанавливается с помощью пружин 23 фиксации. При переводе бобин 5 в рабочее положение прокладка 24 огибает штангу 19 с ребордами, служащими для направления ее подачи при закатке. Дается команда на включение привода 9, фрикционные ролики 6 через цепную передачу 10 начинают вращаться со скоростью равной скорости подающего транспортера 1. Материал 25 в виде ленточек по подающему транспортеру 1, приводимому в движение от привода 9, через цепную передачу 11, закатываются на бобины 5, вращаемые от фрикционных роликов 6 за счет сил трения.

При заполнении бобин 5 для ленточек с прокладкой и освобождении бобин 4 от прокладки привод 9 отключается, бобины 5 и 4 за рукоятки 15 и 14 соответственно переводятся в положение заправки, вручную снимают и процесс повторяется.

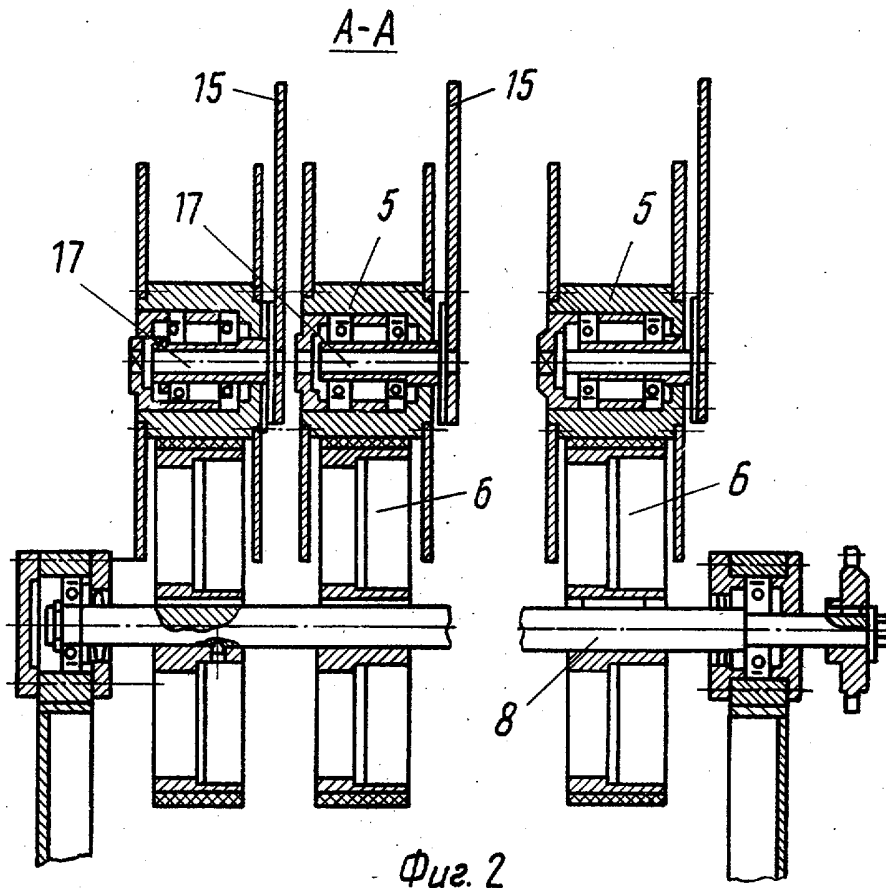
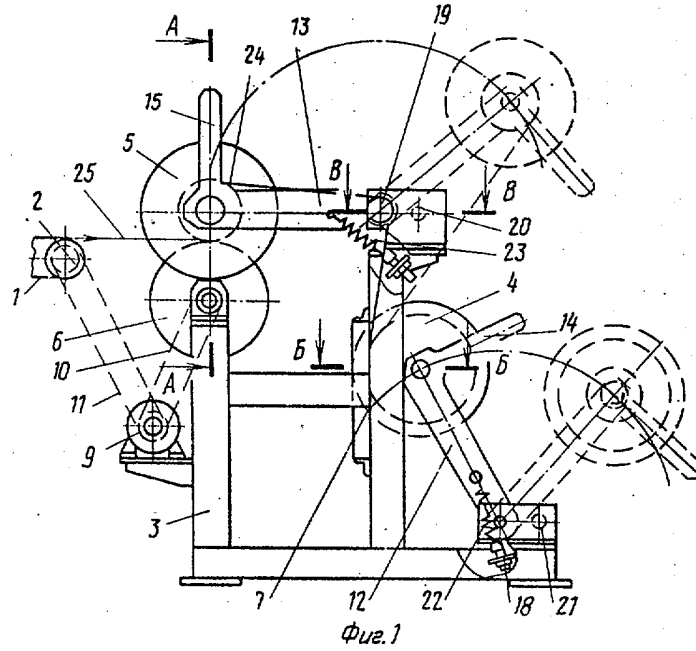
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

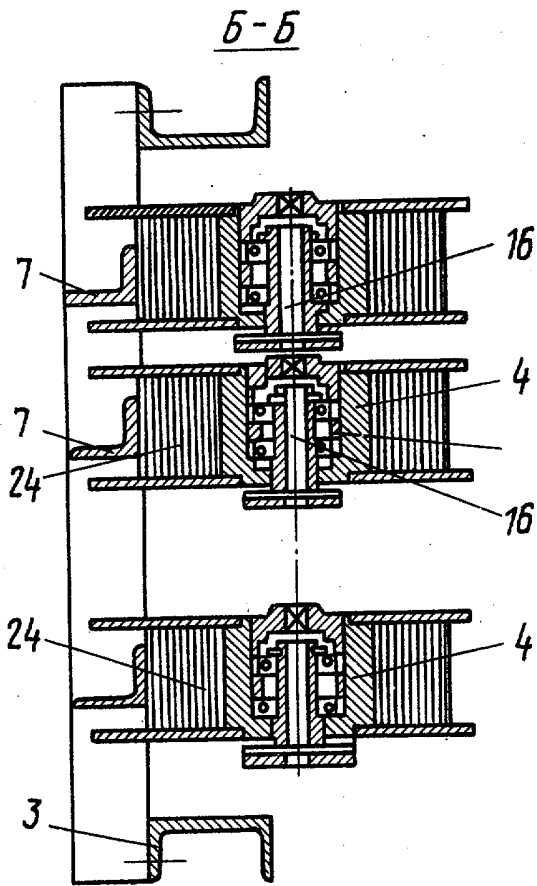
1. Устройство для закатки резинокордного материала, содержащее подающий транспортер с барабанами и приводом, смонтированные на раме бобины для прокладки и для закатки материала с прокладкой и средство для регулирования скорости закатки для взаимодействия с бобинами для материала с прокладкой, снабженное фрикционными роликами, кинематически связанными с барабаном подающего транспортера, о т л и ч а ю щ е с я т е м , что, с целью обеспечения удобства в обслуживании, оно снабжено смонтированным на раме валом, фрикционные ролики установлены на валу, а средство для регулирования

скорости закатки снабжено закрепленными на раме фрикционными планками для взаимодействия с поверхностью бобин для прокладки.

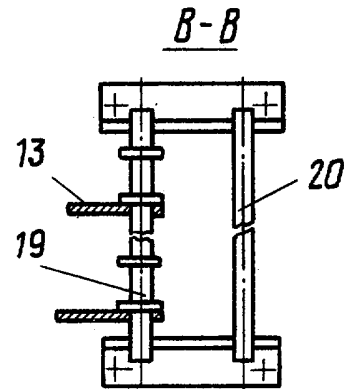
2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что оно снабжено смонтированными

на раме поворотными рычагами со средством для их поворота и установленными на них консольными осями, а каждая из бобин для прокладки и для закатки материала с прокладкой смонтирована на соответствующей консольной оси.





Фиг. 3



Фиг. 4

Редактор М.Бланар

Составитель Е.Кригер
Техред М.Моргентал

Корректор С.Черни

Заказ 2250

Тираж

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул.Гагарина, 101