



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 27.X.1966 (P 117 092)

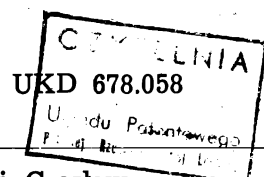
Pierwszeństwo:

Opublikowano: 10.X.1970

Kl. 39 a⁶, 5/00

5/00
9/02

MKP B 29 h, 5/00



Współtwórcy wynalazku: Jerzy Brzozowski, Bogdan Drozdalski, Czesław Józwiak, Jan Łupkowski, Zygfryd Pyrka, Roman Rodziński

Właściciel patentu: Grudziądzkie Zakłady Przemysłu Gumowego, Grudziądz (Polska)

Sposób wytwarzania taśm profilowych tkaninowo-gumowych i urządzenie do stosowania tego sposobu

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania taśm profilowych tkaninowo-gumowych i urządzenie do stosowania tego sposobu. Przy wytwarzaniu artykułów pneumatycznych tkaninowo-gumowych szczególnie materaców, poduszek, łodzi itp., stosuje się taśmy profilowe tak zwane stójki, nadające wyrobom pneumatycznym odpowiednie ukształtowanie powierzchni użytkowej.

Dotychczasowy sposób wytwarzania taśm profilowych polegał na znakowaniu za pomocą szablonów tkaniny pogumowanej zwulkanizowanej rozłożonej na stole, cięciu ręcznym na paski odpowiedniej szerokości i długości, zapudrowaniu tychże pasków, oraz ich składaniu w formie litery M. Tak przygotowaną taśmę przeszywało się kilkakrotnie na wierzchołkach szczególnie w miejscu załamania taśmy w tym celu, ażeby uzyskać trwałość złączeń.

Podany sposób wytwarzania stójek był uciążliwy i pracochłonny. Wady te i niedogodności usuwa sposób i urządzenie według wynalazku.

Sposób do wykonania taśm profilowych tkaninowo-gumowych według wynalazku polega na mechanicznym ukształtowaniu pasków tkaninowo-gumowych niezwulkanizowanych nadając im żądany kształt stójek. Urządzenie do stosowania sposobu według wynalazku jest przedstawione w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia schemat urządzenia, fig. 2 — kształtowniki do profilowania taśm tkaninowo-gumowych,

2

a fig. 3 — schemat kształtowników do końcowej fazy profilowania taśm tkaninowo-gumowych.

Urządzenie składa się z podwójnej odwijarki 3, pudrującego urządzenia 4, podtrzymującej rolki 5, profilującego pierwszego ustnika 6, prasujących poziomych rolek 7, łamiącego drugiego ustnika 8, prasujących rolek pionowych 9.

Prasujące rolki 7 i 9 są przystosowane do ogrzewania. Urządzenie do stosowania sposobu wg wynalazku pracuje w sposób ciągły.

Sposób wykonywania taśm profilowych z tkaniny pogumowanej niezwulkanizowanej polega na tym, że przygotowuje się rolki pogumowanej tkaniny odpowiedniej szerokości i długości, ciętych maszynowo z podstawowego wałka nawiniętej tkaniny pogumowanej niezwulkanizowanej o szerokości wymiaru standardowego tkaniny.

Tak przygotowane rolki zakłada się na odwijarki 3, a końce nawiniętej taśmy 1 i 2, przeprowadza się odpowiednio przez urządzenie pudrujące 4, podtrzymującą rolkę 5, profilowy pierwszy ustnik 6, przedstawiony na fig. 2. Profilujący ustnik 6 składa górną taśmę 2, jak wskazują kolejne przekroje ustnika 11, 12, 13 i 14.

W ten sposób ukształtowana taśma 15, przechodzi przez prasujące rolki poziome 7. Dalsza faza profilowania następuje na łamiącym drugim ustniku 8, przedstawionym na fig. 3, który kształtuje wstępnie ukształtowaną przez ustnik 6 taśmę 15, zgod-

nie z przedstawionymi kolejnymi przekrojami 16, 17, 18 i 19 ustnika 8.

Tak ukształtowana taśma 20, przechodzi przez rolki prasujące 9, na odbiorczą paletę 10 jako gotowy produkt.

Sposób wytwarzania profilowych taśm tkaninowo-gumowych i urządzenie dostosowania tego sposobu, pozwala na duże zwiększenie wydajności, przynosząc jednocześnie efekty materiałowe i surowcowe.

Wykonana taśma profilowa zwana stójką, ma dużą wytrzymałość na zrywanie, a jej różnorodna długość umożliwia różnorodne ukształtowanie powierzchni użytkowej materaca, poduszki lub innego artykułu pneumatycznego, wykonanego z tkaniny

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania taśm profilowych tkaninowo-gumowych, **znamienny tym**, że podgumowane taśmy (1) i (2) przeprowadza się przez dwa profilujące ustniki (6) i (8) nadające tym taśmom profilowy kształt, trwale zaprasowany przez rolki (7) i (9).

2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1 **znamienne tym**, że składa się z dwóch ustników profilujących (6) i (8) usytuowanych szeregowo z których pierwszy ustnik (6) zagina taśmę pogumowaną, a drugi ustnik (8) nadaje taśmom podgumowanym trwały kształt, a dwa zespoły rolek profilujących (7) i (9) usytuowanych za ustnikami (6) i (8) dokonują zaprasowania.

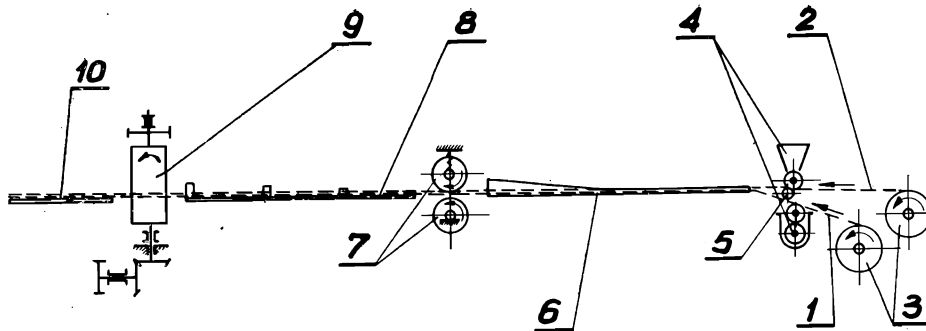


Fig. 1

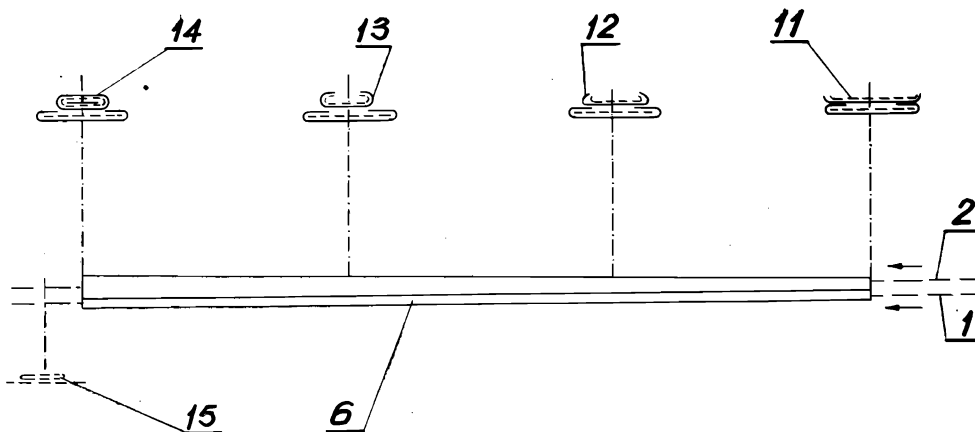


Fig. 2

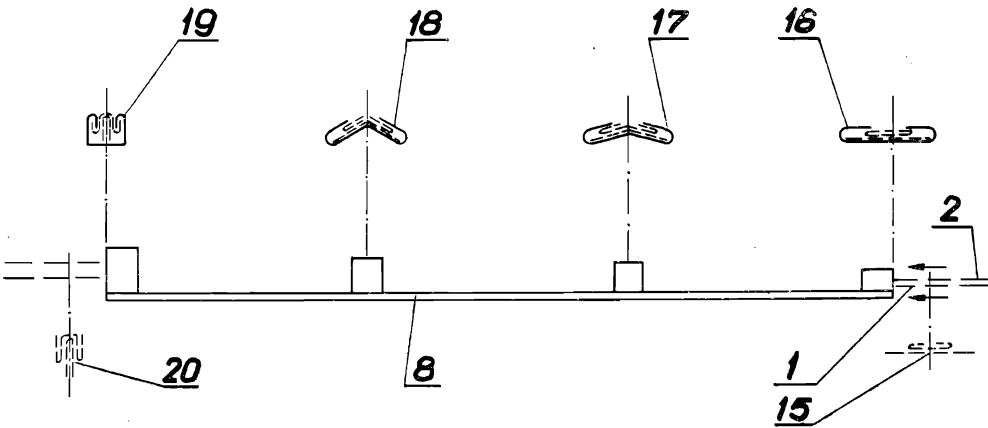


Fig. 3