



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

205685

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³

B 29 H 7/22

(22) Přihlášeno 24 01 79

(21) (PV 527-79)

(40) Zveřejněno 29 08 80

(45) Vydáno 29 07 83

(75)

Autor vynálezu

PŘIBYL BEDŘICH ing., URBANEC JOSEF, OŠKERA ALOIS
a SUCHÝ JAN ing., GOTTWALDOV

(54) Způsob výroby klínových řemenů

1

Vynález se týká způsobu výroby klínových řemenů z polyuretanu, příp. jiných elastomerů, jednoduchých nebo několikanásobných.

Doposud známý způsob výroby klínových řemenů tohoto typu se provádí tak, že jádro tvárnice se opatří provazcem a vloží se do samotné tvárnice formy, která se plní vakuově polyuretanovou směsí nebo směsí jiných elastomerů.

Jiný známý způsob výroby spočívá v tom, že tvárnice formy se plní např. polyuretanovou směsí odstředivým litím a nebo se tyto dva způsoby vhodně kombinují. Polyuretanová směs se v tvárnici nechá zesíťovat (zvulkanizovat). Po sejmutí zesíťovaného rukávce z jádra tvárnice se pak kalibrovanými kotoučovými brusy vybrušují z rukávce tvary jednotlivých řemenů.

Nevýhodou uvedených způsobů jsou značně vysoké náklady na vakuové, resp. odstředivé, odlévací zařízení. Při vybrušování jednotlivých řemenů z rukávce pak vzniká značný nevratný odpad.

Výše uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby jednotlivých anebo násobných klínových řemenů, zejména z polyuretanových kaučuků popřípadě jiných elastomerů, vyznačující se tím, že na jádro tvárnice se navine tažná část, která se potom obalí vrstvou homogenizované kaučukové směsi a po vylisování ve formě se rukávec klínových řemenů rozřeže.

2

Způsob výroby klínových řemenů dle vynálezu, např. polyuretanových, zjednodušuje jejich výrobu a umožňuje také výrobu násobných řemenů, které se vybrušováním daly jen stěží a v některých případech se nedaly prakticky vůbec vyrobit. Řemeny se dle předmětu přihlášky vyrábí téměř bez vzniku nevratného odpadu, který vzniká při vybrušování tvaru klínového řemene.

Příklad zařízení na způsob výroby klínových řemenů dle vynálezu je znázorněn na obr. 1. kde na jádro tvárnice 1 se navine tažná část 2 a po obalení fólií kaučukové směsi se jádro tvárnice 1 vloží do formy 3. Po vylisování a stabilizaci se sejme rukávec klínových řemenů 4, který je samostatně znázorněn na obr. 2.

Přehled typové receptury z polyuretanového kaučuku je uveden v tab. č. 1.

Způsob výroby klínového řemene dle vynálezu lze s výhodou použít při výrobě různých profilů a velikostí polyuretanových klínových řemenů. Obzvláště vhodný se jeví tento způsob výroby dle vynálezu u malých rozměrů těchto řemenů.

Tab. č. 1

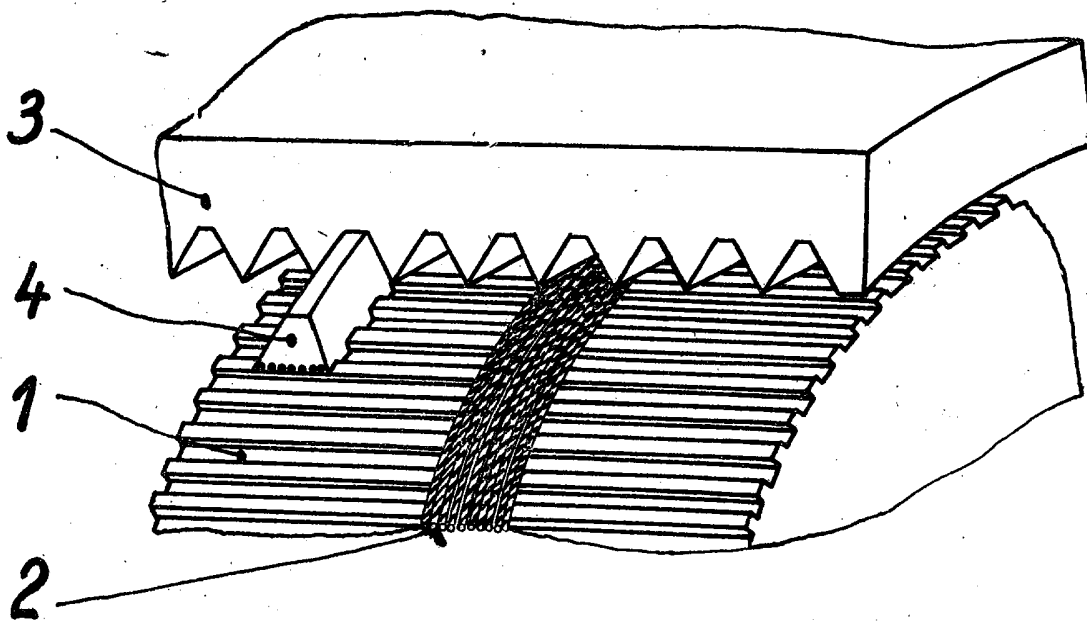
Polyuretanový elastomer	100	dsk
Plnidlo	10	dsk
Změkčovač	0,5	dsk
Vulkanizační činidlo	10	dsk
Iniciátor vulkanizace	0,2	dsk
	120,7	dsk

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

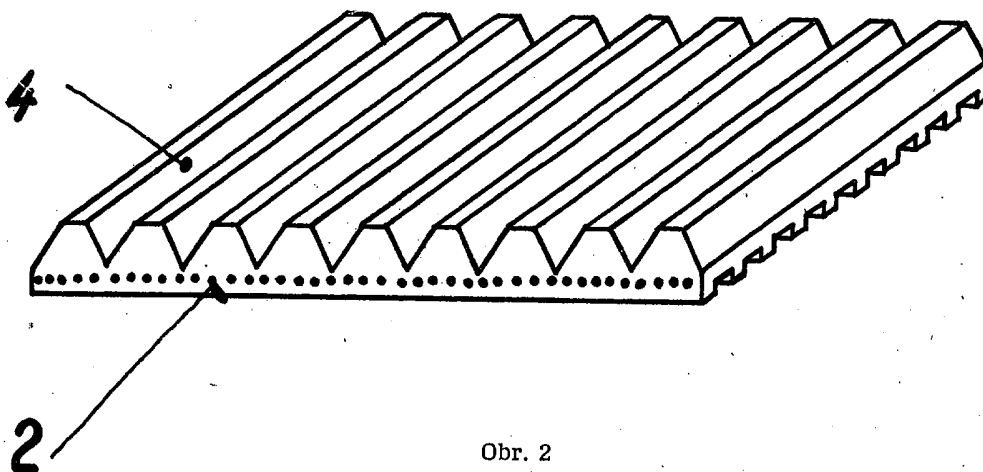
Způsob výroby jednotlivých anebo násobných klínových řemenů, zejména z polyuretanových kaučuků popřípadě jiných elastomerů, vyznačující se tím, že na jádro tvárnice se navine tažná

část, která se potom obalí vrstvou homogenizované kaučukové směsi a po vylisování ve formě se rukávec klínových řemenů rozřeže.

2 výkresy



Obr. 1



Obr. 2