

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

39-6-7/2

Nr 28839.

Kl. ~~39 a, 10/07.~~

B29h 7/22

Fabryka Przetworów Kauczukowych „Vulcanit”
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Sposób wytwarzania jednolitych okrężnych pasów klinowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 30 marca 1938 r.

Udzielono 8 lipca 1939 r.

Wytwarzanie okrężnych pasów klinowych z gumy i tkaniny sposobami znanymi jest bardzo kosztowne, ponieważ pasy wulkanizuje się w specjalnych formach, z których każda nadaje się tylko do jednego przekroju i długości pasa. Ponieważ rozstawienie kół, sprzęganych za pomocą pasów klinowych, jest różne, to do każdego wymiaru i przekroju pasa musi być stosowana odpowiednia forma.

Sposób i urządzenie według wynalazku pozwalają na wytwarzanie pasów klinowych o różnej długości obwodu w jednej formie przy danym przekroju pasa, przy czym do wytwarzania pasów o innych przekrojach trzeba zmienić formę, którą można wymieniać w urządzeniu.

Wytwarzanie pasów sposobem według wynalazku jest bardzo oszczędne, ponieważ długość pasa można ściśle obliczyć, dzięki czemu jest mało odpadków, a jednocześnie zużywa się znacznie mniejsze ilości energii cieplnej, ponieważ formy do wulkanizowania mają mniejsze rozmiary.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok z boku urządzenia, fig. 2 — widok z góry, fig. 3 i 4 — przekrój formy, a fig. 5 — częściowy przekrój wzdłuż linii A—A na fig. 1.

Wytwarzanie pasów klinowych odbywa się w następujący sposób. Pas formuje się z pasków niewulkanizowanej gumy,

plótwa i kordu, układanych w urządzeniu, przy czym długość pasa ustala się według podziałki, znajdującej się w urządzeniu. Po uformowaniu pasa zaciska się formę i wulkanizuje odcinek górny i dolny pasa objęty formą. Po zwulkanizowaniu jednego odcinka przesuwa się pas i wulkanizuje następny odcinek, aż do zwulkanizowania całego pasa.

Urządzenie do wykonywania sposobu składa się z kół 1 i 2, zaopatrzonych w obrzeża 3, zapobiegające zsuwaniu się pasa na boki. Koło 1 jest umocowane na wale, osadzonym w ceownikach 4, koło 2 zaś jest umocowane na wale, osadzonym w łożyskach przesuwnych 5, przesuwanych za pomocą cięgien 6 i śruby 7. Między kołami 1 i 2 w ceownikach 4 osadzona jest obsada 8, w którą zakłada się dwudzielne formy 9 i 10 z pokrywami 16, przy czym urządzenie może posiadać jedną lub kilka form 9. Obie części form są dociskane odpowiednimi narządami, np. śrubami 11, osadzonymi w odchylnych łapach 12.

Wewnątrz form 9 i 10 wykonane są rowki 13, w których formuje się i wulkanizuje pasy, przy czym obie części formy są wyposażone w grzejniki 14. Grzejniki mogą być również umieszczone w obsadzie 8. W urządzeniu według wynalazku można wytwarzać na raz jeden pas lub też kilka pasów. W tym celu formy muszą być wyposażone w kilka rowków 13 (fig. 4).

Główną cechą charakterystyczną wynalazku stanowi, że wulkanizacja jednolitych pasów klinowych odbywa się wyłącznie na prostych odcinkach i w momencie naprężenia pasów klinowych może być dokładnie ustalona ich długość za pomocą śruby 7.

W małych urządzeniach przenośnych zamiast grzejników parowych stosowane są grzejniki elektryczne, dzięki czemu urządzenie można stosować nawet w ma-

łych wytwórniach, nie posiadających odpowiednich urządzeń do wulkanizacji.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania jednolitych okrężnych pasów klinowych, znamienny tym, że pas kształtuje się w formach, zaopatrzonych w rowki, odpowiadające przekrojowi pasa, po czym wulkanizuje się go odcinkami.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że wulkanizację przeprowadza się na naprężonym górnym i dolnym prostym odcinku jednolitego pasa lub pasów klinowych.

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że posiada koła (1 i 2) z obrzeżami (3), zapobiegającymi zsuwaniu się pasa na boki, przy czym wał koła (1) jest osadzony na stałe w ceownikach (4), a wał koła (2) jest osadzony w łożyskach przesuwnych (5), przesuwanych za pomocą śruby (7) i cięgien (6).

4. Urządzenie według zastrz. 1 i 3, znamienne tym, że posiada obsadę (8), osadzoną w ceownikach (4), z wymienną jedną lub dwiema dwudzielnymi formami (9 i 10) z pokrywami (16), ściskanyimi odpowiednimi narządami.

5. Urządzenie według zastrz. 3 i 4, znamienne tym, że w formach (9 i 10) oraz obsadzie (8) umieszczone są grzejniki (14), ogrzewające formy za pomocą pary, gazu lub elektryczności.

6. Urządzenie według zastrz. 3 — 5, znamienne tym, że ceowniki (4) posiadają podziałkę (15), umożliwiającą kontrolowanie długości pasa klinowego.

Fabryka Przetworów
Kauczkowych „Vulcanit“
Spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością.

Fig. 1

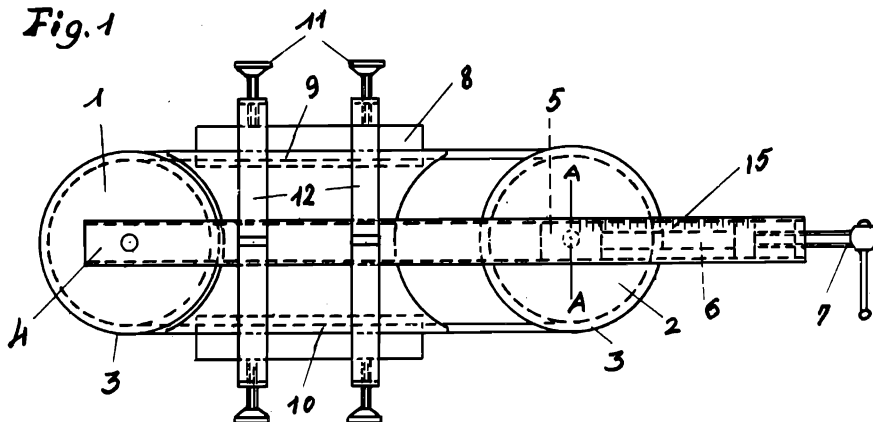


Fig. 2

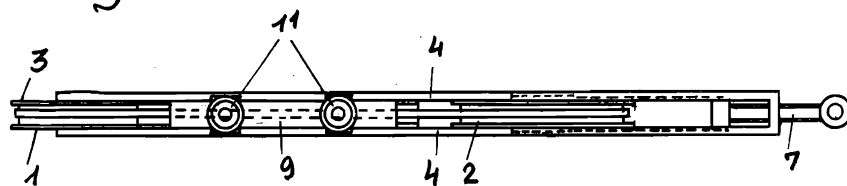


Fig. 3

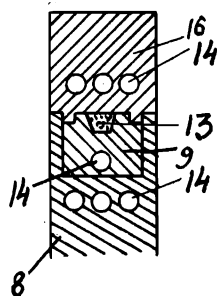


Fig. 4

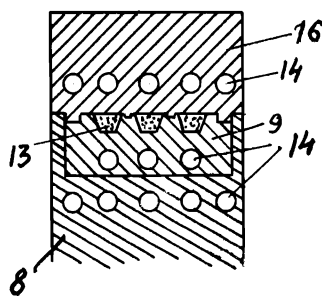


Fig. 5

