



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

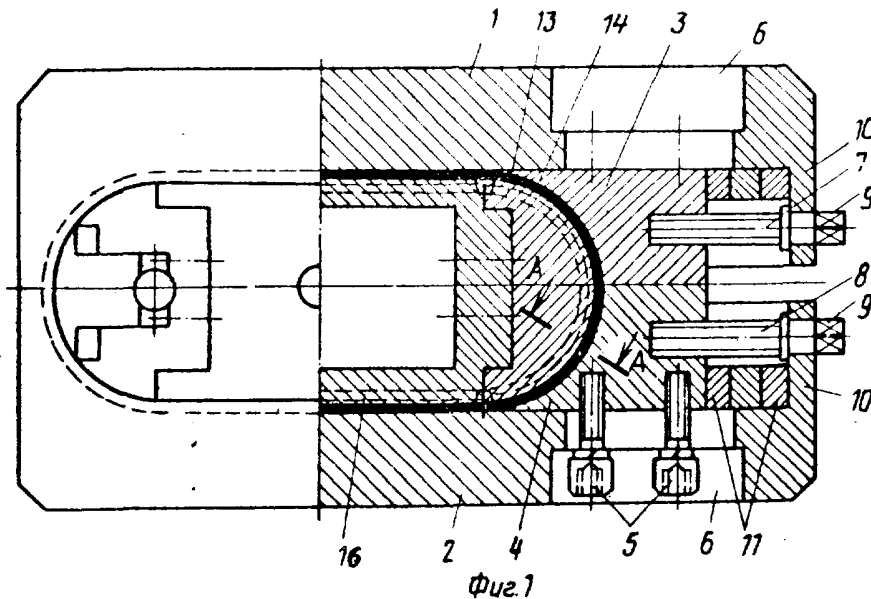
(21) 4651452/05
(22) 17.02.89
(46) 23.06.91. Бюл. № 23

(71) Белорусский политехнический институт
(72) А.И.Бобровник, А.Н.Никончук, С.А.Беляев, В.И.Шпилевский и А.Т.Скойбеда
(53) 678.057.726 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 343863, кл. В 29 С 35/02, 1972.
Авторское свидетельство СССР № 626972, кл. В 29 С 45/02, 1976.

2

(54) ФОРМА ДЛЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Изобретение относится к производству резинотехнических изделий и может быть использовано для изготовления бесконечных зубчатых ремней. Цель изобретения – повышение надежности формы в работе при изготовлении крупногабаритных изделий. Для этого проставка выполнена в виде мерных пластин 11, размещенных между сухарями 3 и 4 подвижного вкладыша и стойкой 10. При изменении размера изделия путем изменения набора пластин 11 и перемещения сухарей 3 и 4 посредством винтов 7 и 8 перемещают вкладыш 2 ил.



Изобретение относится к производству резинотехнических изделий и может быть использовано для изготовления бесконечных зубчатых ремней.

Цель изобретения – повышение надежности пресс-формы в работе при изготовлении крупногабаритных изделий.

На фиг.1 изображена предлагаемая форма в рабочем положении; на фиг.2 – разрез А – А на фиг.1.

Форма содержит формообразующие корпус из верхней 1 и нижней 2 полуформ и подвижный вкладыш из верхнего 3 и нижнего 4 сухарей. Сухари 3 и 4 зафиксированы относительно полуформ при помощи болтов 5, для прохода которых в полуформах выполнены продольные пазы 6. Для перемещения вкладыша имеются винты 7 и 8 с квадратными хвостовиками 9. Винты 7 и 8 установлены в стойках 10, закрепленных на полуформах корпуса.

Для ограничения перемещения вкладыша имеется проставка, которая выполнена в виде комплекта мерных пластин 11, размещенных между сухарями 3 и 4 и стойками 10. Полуформы и вкладыш имеют с торцов ограничительные буртики 12.

Форма работает следующим образом.

Разборный дорн 13 с предварительно собранной на его зубчатой наружной поверхности заготовкой 14 изделия, например ремня, помещается в нижнюю полуформу 2 так, чтобы его центрирующие фланцы 15 вошли в формующую полость формы между бур-

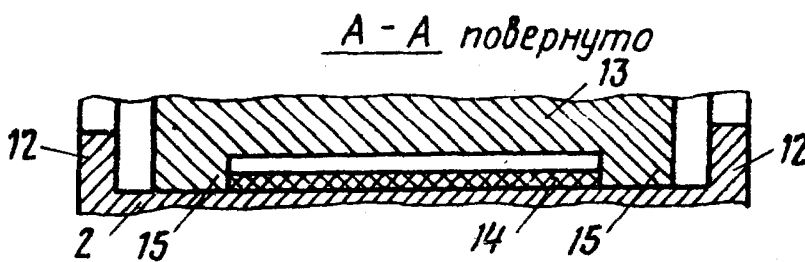
тиками 12. Затем устанавливается верхняя полуформа и форма подается в вулканизационный пресс.

После окончания вулканизации форма снимается с пресса, раскрывается и извлекается дорн 13 с готовым изделием.

При необходимости изготовления ремней другого типоразмера заменяются вставки 16 дорна 13 и производится установка заданного размера формующей полости. Для этого отпускают болты 5, вращением винтов 7 и 8 за хвостовики 9 перемещаются сухари 3 и 4 и производится переналадка комплекта пластин 11. После этого сухари 3 и 4 винтами 7 и 8 сдвигаются в направлении стоек 10, зажимая новый набор пластин 11. После затяжки болтов 5 форма готова для изготовления ремней нового типоразмера.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Форма для резинотехнических изделий, содержащая формообразующие корпус и подвижный относительно него вкладыш, закрепленную на корпусе стойку и установленную в последней винт для перемещения вкладыша, и проставку для ограничения перемещения вкладыша в соответствии с заданным размером формующей полости, отличающаяся тем, что, с целью повышения надежности формы в работе при изготовлении крупногабаритных изделий, проставка выполнена в виде комплекта мерных пластин, размещенных между вкладышем и стойкой.



Фиг. 2

Редактор М.Янкович

Составитель В.Батурова
Техред М.Моргентал

Корректор Т.Колб

Заказ 1683

Тираж 396

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