



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1713815 A2

(51)5 В 29 С 35/02, 33/44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГКНТ СССР

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(61) 1634517  
(21) 4768094/05  
(22) 14.12.89  
(46) 23.02.92. Бюл. № 7  
(71) Белорусский политехнический институт  
(72) А.Н. Наталевич, А.В. Саевич, И.А. Косырев и Т.В. Козлова  
(53) 678.057.726(088.8)  
(56) Авторское свидетельство СССР  
№ 1634517, кл. В 29 С 35/02, 33/44, 27.03.89.

2

(54) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ

(57) Изобретение относится к изготовлению резиновых технических изделий и предназначено для изготовления бесконечных приводных ремней. Цель изобретения – повышение качества прессования. Для этого на нижней и верхней полуформах симметрично по обе стороны сердечника со стороны торца центрирующего элемента в виде усеченного конуса жестко закреплены L-образные упоры, на горизонтальном участке которых выполнен скос. 2 ил.

Изобретение относится к изготовлению резиновых технических изделий, предназначено для изготовления бесконечных приводных ремней и является усовершенствованием изобретения по авт.св. № 1634517.

Цель изобретения – повышение качества прессования.

На фиг.1 изображена пресс-форма, продольный разрез; на фиг.2 – то же, вид сбоку (штриховыми линиями изображено устройство в процессе смыкания полуформ).

Пресс-форма для изготовления приводных ремней содержит нижнюю 1 и верхнюю 2 полуформы, которые закреплены на плитах прессы 3, сердечник 4 с профильной цилиндрической рабочей частью, соосно расположенный с сердечником толкатель 5, ближайший к толкателю центрирующий элемент в виде конической полой втулки 6 и противоположный центрирующий элемент 7 в виде усеченного конуса с большим осно-

ванием а. На нижней 1 и верхней 2 полуформах симметрично по обе стороны сердечника 4 со стороны торца центрирующего элемента 7 закреплены соответственно L-образные упоры 8 и 9, имеющие горизонтальный участок b и скос с.

Пресс-форма работает следующим образом.

На сердечник 4 укладывается обкладочная ткань, навивается корд и помещается лист эластомера. Затем сердечник с собранной заготовкой устанавливается в нижнюю полуформу 1. При перемещении плит прессы 3 полуформы 1 и 2 начинают смыкаться, при этом упоры 8 и 9 своими горизонтальными участками b перемещаются вдоль большего основания а, удерживая сердечник 4 от осевого смещения под действием излишков рабочей смеси. В момент смыкания полуформ 1 и 2 упоры своими скосами с на горизонтальном участке только охватывают большее основание а центрирующего

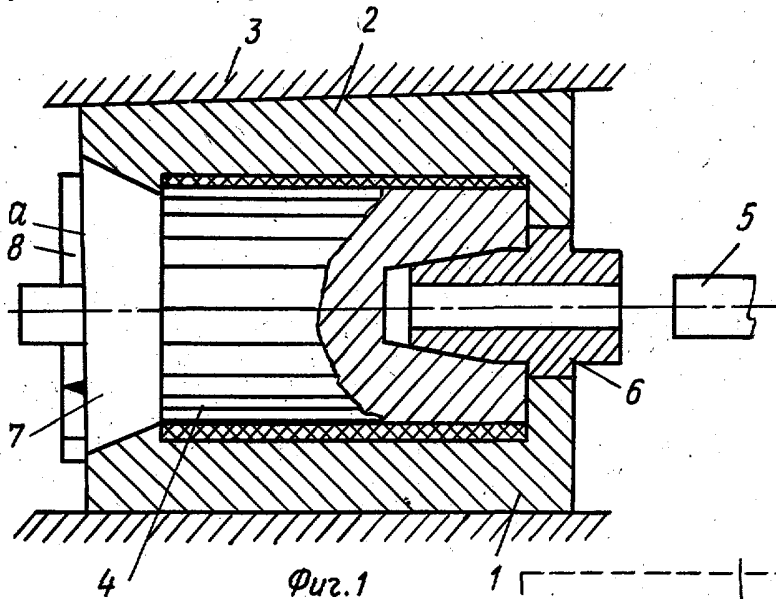
(19) SU (11) 1713815 A2

элемента 7. По окончании процесса вулканизации толкателем 5 через отверстие в центрирующем элементе 6 в виде конической полой втулки выталкивается сердечник 4 по коническим поверхностям. Изделие стягивается с сердечника 4, удерживаясь за счет сил сцепления по наружной поверхности с полуформами 1 и 2. Плиты пресса 3 отходят друг от друга, изделие остается в нижней полуформе, удерживаясь на конической втулке 6. Изделие легко снимается, центрирующий элемент 6 устанавливается

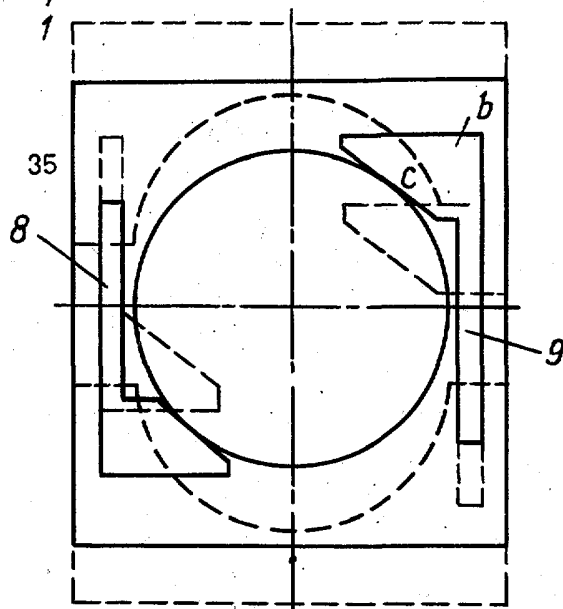
на сердечник 4. Далее цикл прессования повторяется.

Формула изобретения

Пресс-форма для изготовления приводных ремней по авт.св. № 1634517, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества прессования, на нижней и верхней полуформах симметрично по обе стороны сердечника со стороны торца центрирующего элемента жестко закреплены L-образные упоры, на горизонтальном участке которых выполнен скос.



Фиг.1



Фиг.2

Редактор Н.Лазоренко

Составитель Е.Гавриляка  
Техред М.Моргентал

Корректор Т.Малец

Заказ 655

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