



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГКНТ СССР

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4167867/31-05

(22) 23.12.86

(46) 23.07.89. Бюл. № 27

(71) Белорусский политехнический институт

(72) Г.Г.Козачевский, В.В.Никитин,  
В.П.Бойков и Ю.Н.Городничев

(53) 678.057.726:67.06:621.867(088.8)

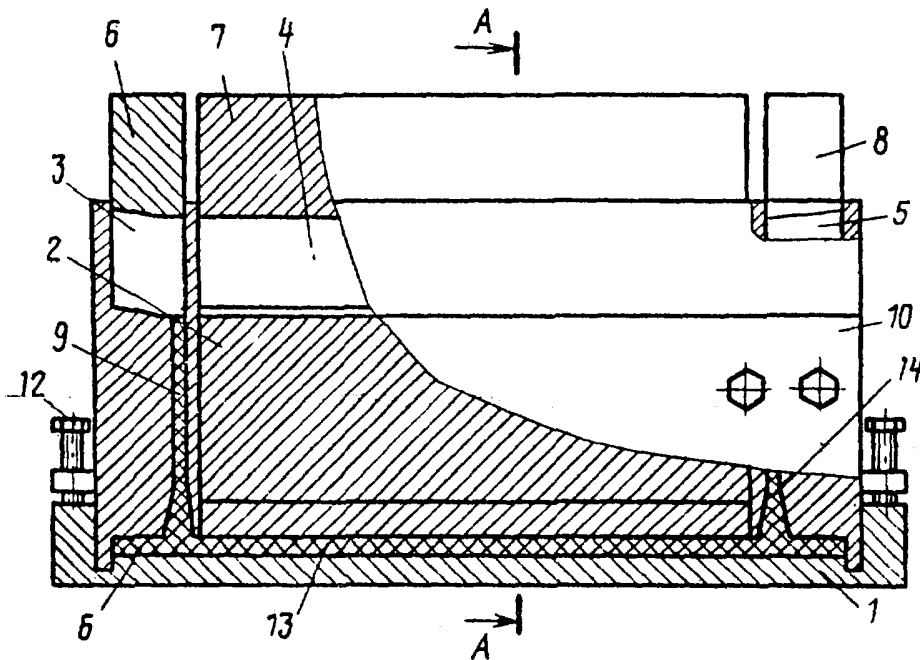
(56) Патент США № 4540357, кл. 425-28, опублик. 1985.

Патент США № 3441641, кл. 264-229, опублик. 1969.

(54) ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ПОЛИМЕРНЫХ ЛЕНТ С ПРОФИЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

(57) Изобретение касается изготовления резиновых технических изделий и предназначено для изготовления полимерных лент, в частности транспортерных, с профильной поверхностью. Цель изобретения - расширение эксплуатационных возможностей пресс-формы.

Для этого загрузочная камера выполнена в виде секций 3-5. Подвижный плун-



Фиг.1

жер состоит из набора отдельных элементов 6-8, установленных в соответствующих секциях загрузочной камеры. Верхние торцы вертикальных полостей 9 для формования выступающих частей ленты расположены на уровне дна секций загрузочной камеры 1. Укладывают плоские детали 13 ленты. Затем на основании устанавливают верхнюю часть

2, в секции 3-5 которой помещают эластомер и устанавливают элементы 6-8 плунжера. При перемещении последних прессом эластомер из секций выдавливается в вертикальные полости 9. Осуществляются формование вертикальных ребер 14 ленты и соединение их при прессовании с плоскими деталями 13. 3 ит.

Изобретение относится к области изготовления резиновых технических изделий и предназначено для изготовления полимерных лент, в частности транспортных с профильной поверхностью.

Целью изобретения является расширение эксплуатационных возможностей пресс-формы за счет обеспечения возможности изготовления лент с различной конфигурацией выступающих частей.

На фиг. 1 изображена пресс-форма для изготовления полимерных лент; на фиг. 2 - то же, вид сверху; на фиг. 3 - разрез А-А на фиг. 1.

Пресс-форма для изготовления полимерных лент содержит основание для размещения плоских деталей ленты, подвижную относительно основания верхнюю часть 2 с загрузочной камерой, выполненной из секций 3-5, и плунжер. Плунжер выполнен из набора элементов 6-8, установленных с возможностью аксиального перемещения в соответствующих секциях загрузочной камеры. Секции загрузочных камер связаны вертикальными полостями 9 для формирования выступающих частей ленты. Верхние торцы вертикальных полостей 9 расположены на уровне дна секций загрузочной камеры. Боковая стенка 10 верхней части 2 выполнена съемной. Для герметизации формирующей полости пресс-формы между основанием 1 и верхней частью 2 размещены уплотнения 11. Для разъема пресс-формы предназначены болты 12.

Пресс-форма работает следующим образом.

На основание 1 укладываются плоские детали 13 ленты - несущий слой и эластомер. Затем на основание 1 устанавливается верхняя часть 2. В секции 3-5 загрузочной камеры помещает-

ся эластомер, устанавливаются элементы 6-8 плунжера и пресс-форма подается под пресс (не показано). При перемещении элементов под действием прессы происходят выдавливание эластомера из секций 3-5 и заполнение вертикальных полостей 9 с формированием выступающих частей - ребер 14 ленты. Осуществляются прессование участка транспортной ленты и его вулканизация. После этого осуществляют разъем пресс-формы и извлечение готового участка следующим образом.

Поднимается верхняя часть 2 с элементами 6-8 плунжера, а на основании 1 остается готовый участок транспортной ленты, который открывается от основания 1 и перемещается на заданное расстояние. Затем опускается верхняя часть 2 и производится изготовление следующего участка ленты.

При изготовлении второго и последующего участков ленты стенка 10 снимается. Вытеканию эластомера из формирующей полости при этом препятствуют уплотнения 11 и профиль готового участка ленты.

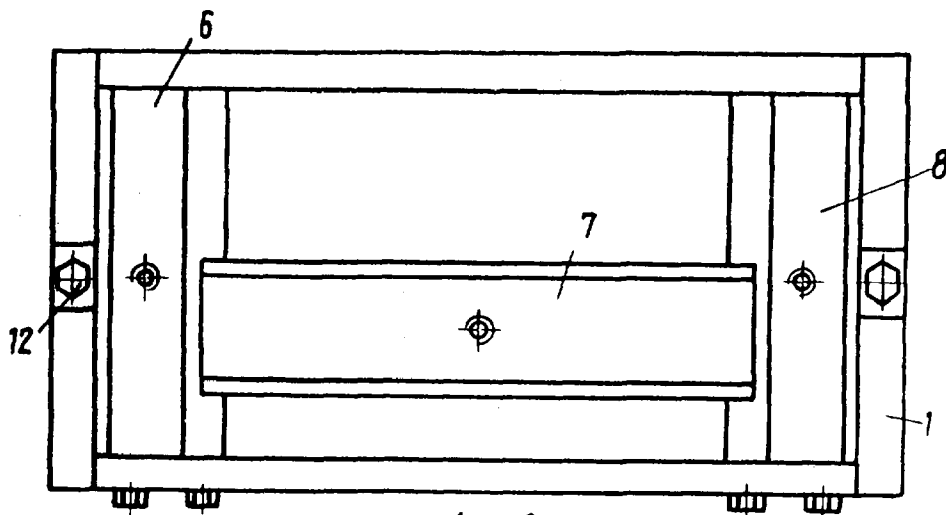
Предлагаемая пресс-форма обеспечивает высокую производительность изготовления лент с профильной поверхностью и высокое качество последних.

#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Пресс-форма для изготовления полимерных лент с профильной поверхностью, содержащая основание для размещения плоских деталей ленты, подвижную относительно основания верхнюю часть с загрузочной камерой, связанной с вертикальными полостями для формирования выступающих частей ленты, и установленный в загрузочной камере подвижный плунжер, отличающаяся тем, что, с целью расширения эксплуатационных возможностей

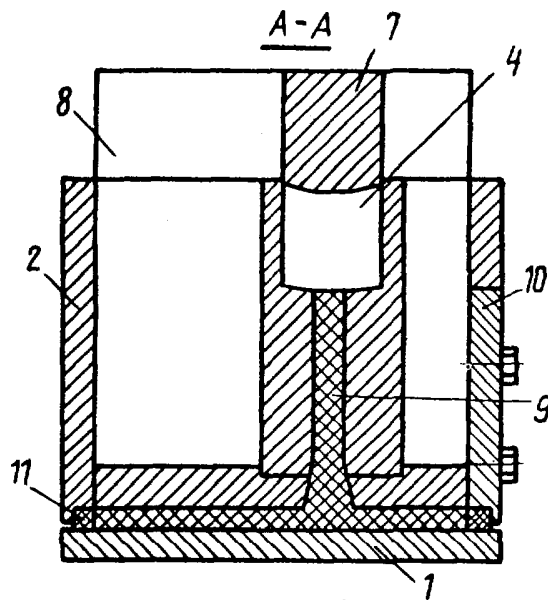
пресс-формы, загрузочная камера выполнена многосекционной, а плунжер выполнен состоящим из набора отдельных элементов, установленных в соот-

ветствующих секциях загрузочной камеры, причем верхние торцы вертикальных полостей расположены на уровне дна секций загрузочной камеры.



Фиг. 2

25



Фиг. 3

Составитель В. Батурова

Редактор Л. Гратилло Техред М. Дидык

Корректор Л. Пагай

Заказ 4166/13

Тираж 535

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101