

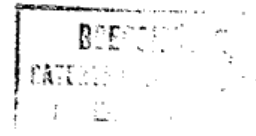


СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1442417 A1**

(51) 4 В 29 С 45/02, В 29 D 31/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ



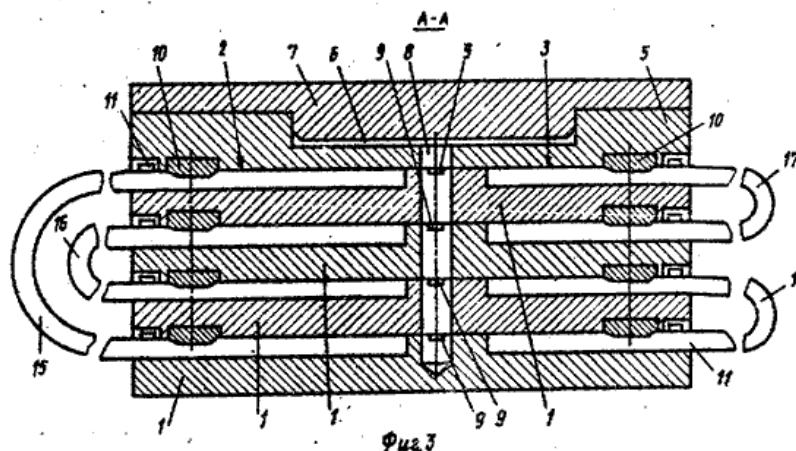
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4165530/23-05
(22) 22.12.86
(46) 07.12.88. Бюл. № 45
(72) М.С.Хорольский, А.И.Киселев
и В.Е.Никитин
(53) 678.057.726:06.62-762 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 626972, кл. В 29 С 45/02, 1976.
Заявка ФРГ № 3049084,
кл. В 29 Н 3/10, опублик. 1982.

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ РЕЗИ-
НОВЫХ ПРОФИЛЕЙ

(57) Изобретение касается изготовле-
ния резиновых технических изделий и
предназначено для соединения резино-
вых профилей при изготовлении беско-
нечных уплотнений, используемых в
различных отраслях промышленности.
Цель изобретения - повышение произво-
дительности при изготовлении крупно-
габаритных резиновых профилей высо-
кого качества. Для этого пресс-форма
выполнена в виде набора этажно распо-

ложенных элементов 1. В каждом эле-
менте 1 выполнены канавки 2 и 3 для
концов двух заготовок и одна угловая
формообразующая полость. Литниковая
система состоит из центрального лит-
ника 8 и радиальных разводящих кана-
лов 9. Центральный литник 8 связан
с загрузочной камерой 6 и проходит
через все элементы 1. Радиальные раз-
водящие каналы 9 соединяют централь-
ный литник 8 с угловыми формообразу-
ющими полостями. Угловые формообразу-
ющие полости в нижних элементах 1
расположены одна под другой, но мо-
гут быть расположены и со смещением
одна относительно другой на 15-45°. При работе устройства концы мерных
заготовок 14-17 в заданной последо-
вательности закладываются в канавки
2 и 3 элементов 1 и соединяются рези-
новой смесью, выдавливаемой плунжером 7
из загрузочной камеры 6. В результате
соединения образуется бесконечный
профиль с заданным количеством угло-
вых стыков. 2 з.п. ф-лы, 3 ил.



(19) **SU** (11) **1442417 A1**

Изобретение относится к изготовлению резиновых технических изделий и предназначено для соединения резиновых профилей при изготовлении бесконечных уплотнителей, используемых в различных отраслях промышленности.

Цель изобретения - повышение производительности при изготовлении крупногабаритных резиновых профилей высокого качества.

На фиг.1 изображена установка для соединения резиновых профилей со снятой плитой, вид сверху; на фиг.2 - то же, со смещенными одна относительно другой угловыми формообразующими полостями; на фиг.3 - сечение А-А на фиг.1.

Установка для соединения резиновых профилей содержит пресс-форму, выполненную в виде набора этажно расположенных элементов 1. В каждом элементе 1 выполнены канавки 2 и 3 для концов двух заготовок и одна угловая формообразующая полость 4. В устройстве имеется плита 5 с загрузочной камерой 6 и установленный в последней аксиально подвижный плунжер 7. Загрузочная камера 6 связана с угловыми формообразующими полостями 4 посредством литниковой системы. Последняя включает центральный литник 8, проходящий через все элементы 1 и связанный с загрузочной камерой 6, и радиальные разводящие каналы 9 для соединения центрального литника 8 с угловыми формообразующими полостями 4.

Формообразующие полости 4 в нижних элементах 1 могут быть расположены одна под другой (фиг.1 и 3) или смещены одна относительно другой на 15-45° (фиг.2) при очень больших габаритах профилей.

На элементах 1 и плите 5 смонтированы по два основных 10 и дополнительных 11 прижима. Дополнительные прижимы 11 выполнены пластинчатыми и предназначены для предварительной фиксации концов соединяемых профилей. Основные прижимы 10 установлены в зоне канавок 2 и 3 и могут быть подпружиненными. Прижимы 10 предназначены для фиксации концов соединяемых профилей от выдавливания из канавок в процессе заполнения угловых формообразующих полостей 4 резиновой смесью во время соединения и вулканизации профилей.

Фиксация элементов 1 и плиты 5 осуществляется посредством штифтов 12, запрессованных в нижний элемент 1. Для выхода воздуха из формообразующих полостей при заполнении их резиновой смесью выполнены каналы 13. Для обеспечения одинаковых условий стыковки профилей на всех этажах пресс-формы длина всех канавок 2 и 3 выполнена одинаковой, а прижимы 10 и 11 расположены на одинаковом расстоянии от вершин углов формообразующих полостей 4.

Установка работает следующим образом.

В канавки 2 и 3 нижнего элемента 1 укладываются концы мерных заготовок 14 и 15 резинового профиля лицевой стороной вверх и фиксируются прижимами 11. Затем на нижний элемент 1 устанавливается следующий элемент 1, который своими прижимами 10 обеспечивает фиксацию концов заготовок в процессе соединения. В канавку 3 этого элемента укладывается второй конец заготовки 14 лицевой стороной вниз, а в канавку 2 - конец заготовки 16 лицевой стороной вверх. Аналогично происходит укладка концов заготовок в канавки последующих элементов 1, количество которых зависит от числа угловых стыков в изготавливаемом уплотнении. В канавку 3 верхнего элемента 1 укладывается второй конец заготовки 17 с предыдущего этажа пресс-формы, а в канавку 2 - второй конец заготовки 15 с нижнего элемента 1.

После укладки заготовок устанавливается на верхний элемент 1 плита 5, в загрузочную камеру 6 закладывается резиновая смесь и помещается плунжер 7 и устройство направляется в вулканизационный пресс (не показан). При смятии прессы плунжером 7 резиновая смесь выдавливается из загрузочной камеры и через литниковую систему поступает в угловые формообразующие полости 4. Воздух и излишки резиновой смеси выходят через каналы 13. В процессе вулканизации резиновая смесь принимает форму угловой формообразующей полости и соединяется с концами заготовок, в результате чего получается бесконечное резиновое изделие за один цикл вулканизации, что обуславливает высокую производительность процесса изготовления бесконечных резиновых изделий из экструдире-

ных профилей и гарантирует высокое качество.

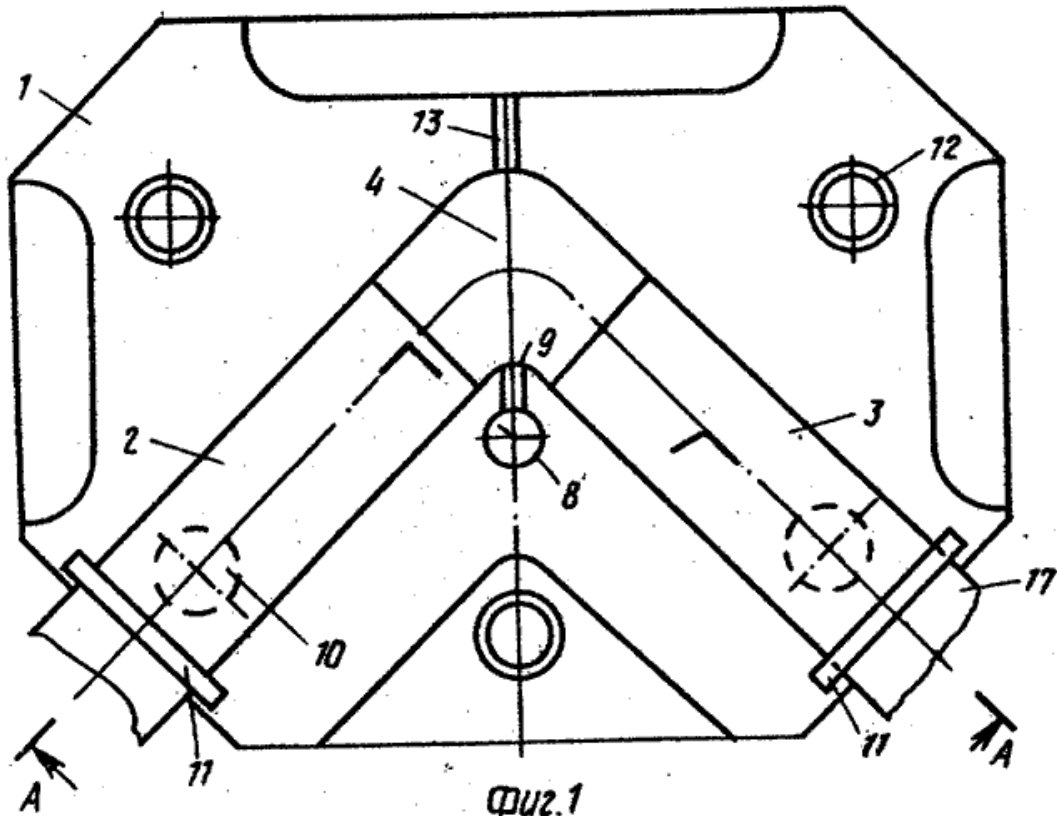
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

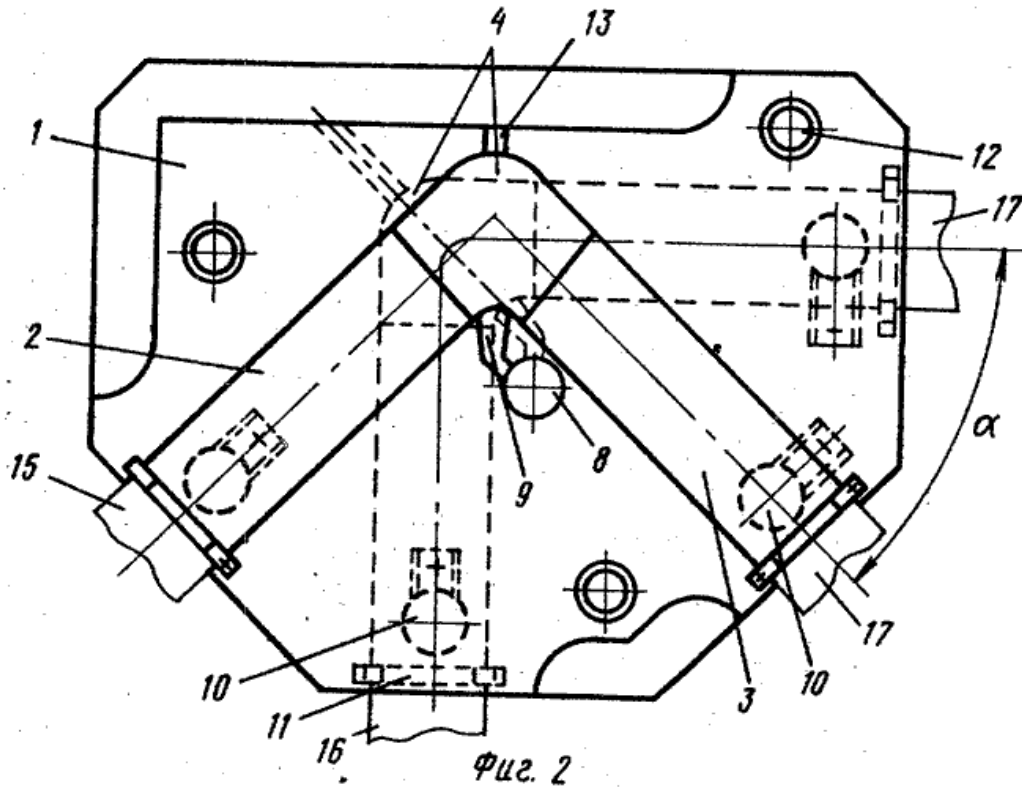
1. Установка для соединения резиновых профилей, содержащая плиту с загрузочной камерой; установленный в последней аксиально подвижный плунжер, пресс-форму с канавками для размещения концов соединяемых заготовок и с соединенным с ними угловыми формообразующими полостями и литниковую систему для соединения последних с загрузочной камерой, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности при изготовлении крупногабаритных профилей высокого качества, пресс-форма выполнена в виде набора этажно расположен-

ных элементов, в каждом из которых выполнены канавки для концов двух заготовок и одна угловая формообразующая полость, а литниковая система выполнена состоящей из центрального литника, проходящего через все элементы и связанного с загрузочной камерой, и радиальных разводящих каналов для соединения центрального литника с угловыми формообразующими полостями.

2. Установка по п.1, отличающаяся тем, что угловые формообразующие полости в нижних элементах расположены одна под другой.

3. Установка по п.1, отличающаяся тем, что угловые формообразующие полости в нижних элементах смещены одна относительно другой на $15-45^\circ$.





Редактор А. Козориз

Составитель В. Батурова
Техред А. Кравчук

Корректор О. Кравцова

Заказ 6347/17

Тираж 559

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4