



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1264833**

A4

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

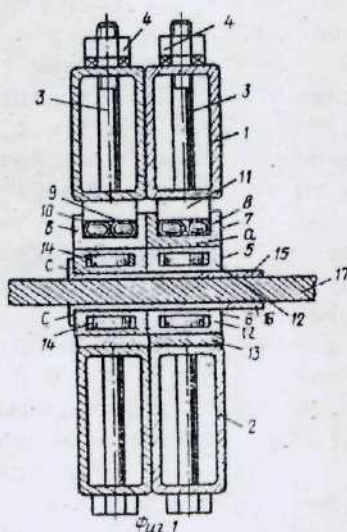
(51) 4 В 29 С 67/10, 35/02//
// В 29 L 29:00

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

- (61) 1034600
(21) 3747578/23-05
(22) 07.06.84
(31) Р 3320784.4
(32) 09.06.83
(33) DE
(46) 15.10.86. Бюл. № 38
(71) Вагнер Швельм ГмбХ унд Ко (DE)
(72) Гаральд Фудикар и Петер Тис (DE)
(53) 678.058.5 (088.8)
(56) Патент СССР № 1034600,
кл. В 29 С 35/02, 67/10, 1980.
(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ МЕСТНОЙ ВУЛКАНИ-
ЗАЦИИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ
(57) Изобретение относится к устрой-
ствам для местной вулканизации, мо-
жет быть использовано для вулканиза-
ции стыков и ремонта конвейерных
лент и является усовершенствованием
изобретения по патенту СССР № 1034600.

Цель дополнительного изобретения - рас-
ширение технологических возможностей
устройства при одновременном упроще-
нии монтажа. Для этого обогреваемые
плиты 5 и 6 выполнены в виде набора
полых брусков 12, равных по размерам
поверхности нажимных пластин 7 и
смонтированных по одному на травер-
се 1 или 2. На верхней траверсе 1
бруски 12 смонтированы под нажимны-
ми пластинами 7. Бруски 12 смонтиро-
ваны с возможностью замены. Между
рабочей поверхностью брусков и по-
верхностью обрабатываемой ленты,
расположены подкладные пластины 15 и
16, имеющие на одном из торцов об-
ращенный в сторону соответствующей
траверсы выступ с. Нагреватели 14 обог-
реваемых плит выполнены в виде саморегу-
лирующихся пластин 5 з.п.ф.-лы, 3 ил.



(19) **SU** (11) **1264833** **A4**

Изобретение относится к устройствам для местной вулканизации, может быть использовано для вулканизации стыков и ремонта участков конвейерных лент и является усовершенствованием устройства по патенту № 1034600.

Целью изобретения является расширение технологических возможностей устройства при одновременном упрощении монтажа.

На фиг. 1 изображено описываемое устройство, вертикальный разрез; на фиг. 2 - то же, вид сверху; фиг. 3 - то же, вид сбоку.

Устройство для местной вулканизации конвейерных лент содержит верхнюю 1 и нижнюю 2 траверсы с зажимными приспособлениями в виде болтов 3 и гаек 4, верхнюю 5 и нижнюю 6 обогреваемые плиты и нажимные пластины 7. Между верхней траверсой 1 и пластинами 7 размещены опрессовочные приспособления 8, которые выполнены в виде деформирующихся в поперечном направлении шлангов 9 круглого поперечного сечения, связанных с источником давления, например насосом (не показан). Шланги 9 могут образовывать замкнутую гидросистему и могут быть только частично наполнены несжимаемой гидравлической средой 10.

Нажимные пластины 7 имеют перемишки а и ограничительные бурты б и установлены на верхней траверсе на расстоянии, обеспечивающем деформацию поперечного сечения шлангов 9 от круглого до овального. Между шлангами 9 и верхней траверсой помещены компенсирующие плиты 11 из упругого материала.

Обогреваемые плиты 5 и 6 выполнены в виде набора полых брусков 12, равных по размерам поверхности нажимных пластин 7 и смонтированных по одному на траверсе. На верхней траверсе 1 бруски 12 смонтированы под нажимными пластинами 7, а на нижней траверсе 2 - на опоре 13. Бруски 12 смонтированы с возможностью замены. В полости брусков установлены нагреватели 14 обогреваемых плит, которые выполнены в виде саморегулирующихся пластин.

Между рабочей поверхностью брусков 12 и поверхностью обрабатываемой ленты расположены подкладные пласти-

ны 15 и 16, имеющие на одном из торцов обращенный в сторону соответствующей траверсы выступ с и выполненные из листовой стали. Если бруски 12 можно плотно подогнать один к другому, то пластины 15 и 16 не нужны.

Устройство работает следующим образом.

При эксплуатации обрабатываемый участок конвейерной ленты 17 размещается между обогреваемыми плитами 5 и 6. При необходимости устанавливаются пластины 15 и 16. Затем траверсы стягиваются зажимными приспособлениями, подвергаясь изгибающим деформациям, а опрессовочное приспособление 8 создает прессующее давление, нагреватели 14 нагревают плиты 5 и 6 и осуществляется вулканизация обрабатываемой ленты обычным образом.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Устройство для местной вулканизации конвейерных лент по патенту № 1034600, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей устройства при одновременном упрощении монтажа, обогреваемые плиты выполнены в виде набора полых брусков, равных по размерам поверхности нажимных пластин и смонтированных по одному на траверсе.

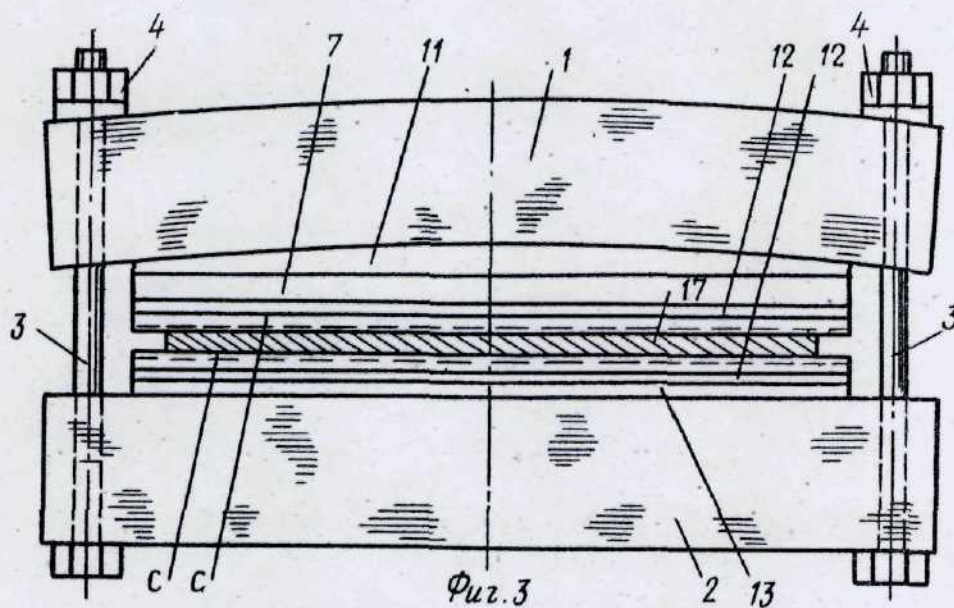
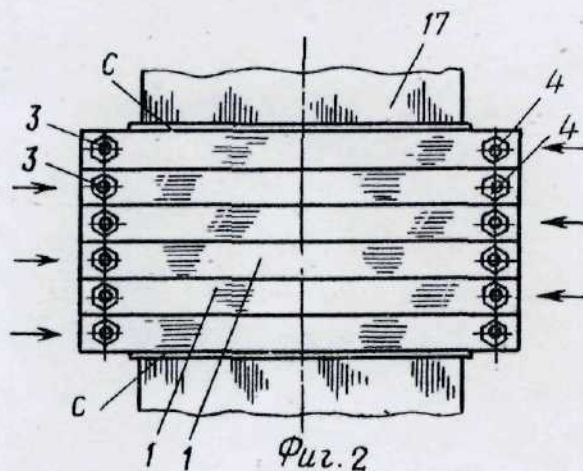
2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что на верхней траверсе бруски смонтированы под нажимными пластинами.

3. Устройство по пп. 1 и 2, отличающееся тем, что бруски смонтированы с возможностью замены.

4. Устройство по пп. 1-3, отличающееся тем, что между рабочей поверхностью брусков и поверхностью обрабатываемой ленты расположены подкладные пластины, имеющие на одном из торцов обращенный в сторону соответствующей траверсы выступ.

5. Устройство по пп. 1-4, отличающееся тем, что нагреватели обогреваемых плит выполнены в виде саморегулирующихся пластин.

6. Устройство по пп. 1-5, отличающееся тем, что саморегулирующиеся пластины установлены в полости брусков.



Редактор И. Рыбченко

Составитель В. Батунова
Техред Л. Сердюкова

Корректор М. Самборская

Заказ 5579/60

Тираж 640

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

