



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1642959**

A3

(51)5 F 16 F 9/04

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

(21) 4356454/28

(22) 01.09.88

(31) 3930/87

(32) 02.09.87

(33) HU

(46) 15.04.91. Бюл. № 14

(71) Тауруш Гуминари Валлалат (HU)

(72) Иштван Фейерди, Отто Фаркаш
и Габор Хаваши (HU)

(53) 621.567.5(088.8)

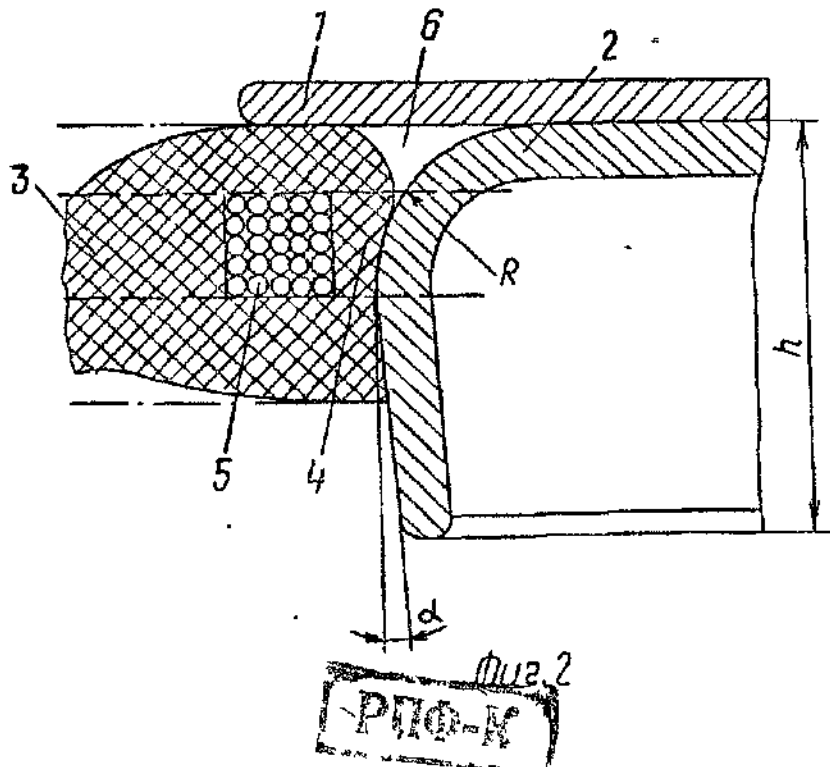
(56) Певзнер Я.М. и Горелик А.М.
Пневматические и гидропневматические
подвески. М.: Машгиз, 1963,
с. 106, фиг.59.

(54) ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ РЕССОРА

(57) Изобретение относится к машино-
строению, а именно к пневматическим
рессорам. Целью изобретения является
повышение ремонтпригодности за счет

2

упрощения монтажа гибкой оболочки
3. Монтаж гибкой оболочки 3 осуществ-
ляется путем подачи воздуха под дав-
лением во внутреннюю полость пневма-
тической рессоры. При этом резиновая
кромка фланца 4 оболочки 3 устанавли-
вается в замкнутой кольцевой полости
6, заполненной перед монтажом упру-
гим клейким материалом. Путем вулка-
низации увеличивается сила сцепления
оболочки 3 с металлическими элемента-
ми, а также улучшается воздухонепро-
ницаемость устройства. При выполнении
ремонтных работ использованная обо-
лочка 3 отрезается, а наполнитель
удаляется из замкнутой кольцевой по-
лости 6. После чего опорный элемент
1 и отбортованная шайба 2 могут
быть использованы вторично. 1 з.п.
ф-лы, 2 ил.



(11) 1642959

A3

Изобретение относится к машиностроению, а именно к пневматическим рессорам.

Цель изобретения — повышение ремонтпригодности за счет упрощения монтажа гибкой оболочки.

На фиг.1 изображена пневматическая рессора, продольный разрез; на фиг.2 — узел крепления гибкой оболочки на опорном элементе, продольный разрез.

Пневматическая рессора содержит опорные элементы 1, по крайней мере на одном из которых с внутренней стороны закреплена снабженная отбортовкой шайба 2, установленную с натягом на последней гибкую оболочку 3 с упрочняющей вставкой и фланцами 4 на концах, имеющими металлические проволочные элементы 5, и имеет замкнутую кольцевую полость 6, образованную опорным элементом 1, шайбой 2 и фланцем 4 гибкой оболочки 3. Посадочная поверхность отбортовки шайбы 2 до сопряжения с радиусом отбортовки выполнена конической с увеличивающимся в сторону опорного элемента диаметром, половина угла α в вершине конуса выбрана из соотношения $3^\circ < \alpha < 7^\circ$, а высота h отбортовки — из соотношения $h = 2-4R$, R — радиус кривизны отбортовки, замкнутая кольцевая полость 6 заполнена клейким упругим материалом. Устройство работает следующим образом.

Снабженную отбортовкой шайбу 2 приваривают или приклеивают к опорному элементу 1. Монтаж гибкой оболочки 3 осуществляется путем подачи воздуха под давлением во внутреннюю полость пневматической рессоры. При этом резиновая кромка фланца 4 оболочки 3 деформируется, часть фланца 4 проходит через максимальный диаметр снабженной отбортовкой шайбы 2 и поступает в замкнутую кольцевую полость 6. Перед монтажом оболочки 3 замкнутая кольцевая полость 6 на

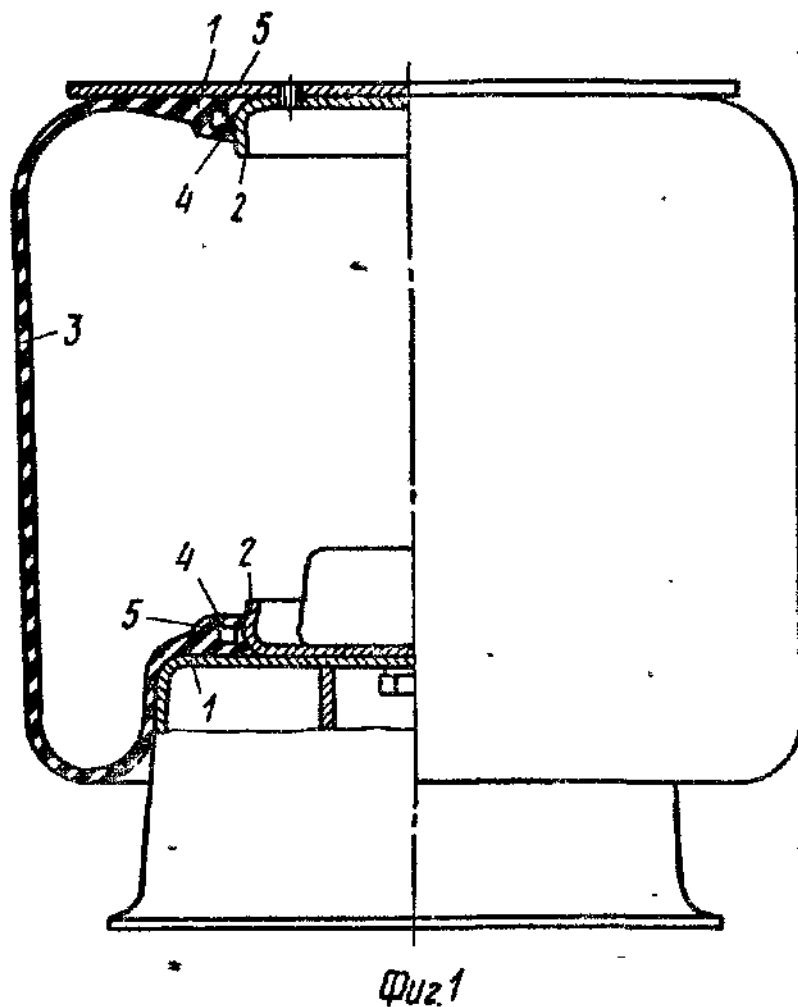
70% заполняется клейким упругим материалом (например, сырой резиновой смесью). Сила сцепления оболочки 3 с металлическими элементами может быть увеличена путем вулканизации, что также способствует улучшению воздухопроницаемости устройства. При выполнении ремонтных работ использованная гибкая оболочка 3 отрезается, а наполнитель удаляется из замкнутой кольцевой полости 6. После чего опорный элемент 1 и отбортованная шайба 2 могут быть использованы вторично.

При применении динамической нагрузки к опорному элементу 1 упругая сила создается за счет сжатия воздуха, герметично заключенного в замкнутом объеме, образованном оболочкой 3 и опорными элементами 1 с отбортованными шайбами 2.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Пневматическая рессора, содержащая опорные элементы, по крайней мере на одном из которых с внутренней стороны закреплена имеющая отбортовку шайба, установленную с натягом на последней гибкую оболочку с упрочняющей вставкой и с фланцами на концах, имеющими металлические проволочные элементы и образующими с опорным элементом и шайбой замкнутую кольцевую полость, отличающаяся тем, что, с целью повышения ремонтпригодности, посадочная поверхность отбортовки шайбы до сопряжения с радиусом отбортовки выполнена конической с увеличивающимся в сторону опорного элемента диаметром, половина угла α при вершине конуса выбрана из соотношения $3^\circ < \alpha < 7^\circ$, а высота h отбортовки — из соотношения $h = 2-4R$, где R — радиус кривизны отбортовки.

2. Рессора по п.1, отличающаяся тем, что она снабжена клейким упругим материалом, помещенным в замкнутую кольцевую полость.



Редактор М. Келемеш Составитель Е. Волков Корректор Л. Патай
Техред М. Дидык

Заказ 1153 Тираж 414 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

