

特 許 公 報

◎ 內側面에 요구가 形成된 V 벨트의 製造法

出願番號 第759號 (1967 7 8)

公告番號 第89號 (1968 5 25)

出 願 人 發 明 者

서울 特別市 中區 桃洞 105의 58
도 화 동

發明의 詳細한 說明

本 發明은 V-벨트의 內側面에 一定한 3각요구를 가진 V-벨트의 成形 製造法에 關한 것이다.

從來 使用되고 있는 V-벨트는 단지 動力傳達用으로 使用되어 왔으며 溝車의 直徑이 적을수록 使用 V-벨트의 굴곡율이 커서 폭이 넓은 커비저로된 유연한 內側面에는 원래가진 벨트의 굴곡율이 許容限界를 超過하게 되므로 무리가 생겨 V-벨트 兩側附著面에 靑창 또는 굴곡부가 생겨 水平上 直線角度 40°를 유지하지 못하여 구차에 限度外의 摩擦로 因한 熱이 發生됨과 同時에 早期磨耗現狀이 일어나 壽命이 縮아진다.

또한 무리한 回轉을 한다던가 또는 구차의 直徑이 적으면 적을수록 굴곡피로가 빨라 早期마리되어 균열 또는 破損으로 因하여 長期使用이 不可能한 缺點이 있었다. V-벨트는 V-구획방향의 剛性이 가급적 強大하여야 하며 兩側面의 摩擦係數가 使用中 커야하고 耐磨耗性이 強大한 것이 絕對的으로 必要한 것이다.

그러므로 本 發明은 上記 諸 缺點을 除去하기 爲하여 V-벨트 內側面에 一定한 間격을 두고 3각요구를 形成시켜줌으로 벨트回轉中の 굴곡운동으로 부터 벨트의 龜裂을 防止하고 早期破損의 原因을 防止하기 爲하여 成形型으로부터 成形品을 추출할 수 있게하고 各種成形의 製作이 容易하게하고 耐久力 및 耐굴곡성인 풍부한 效果를 갖도록 成型시키는 것이다.

다음에 製造工程上으로 詳細히 說明하면 다음과 같다.

本 發明은 上記 耐久力을 풍부하게 하고 早期破損을 除去하기 爲하여 V-벨트의 內側面에 一定한 間격을 두고 3각요구를 형성시키되 종래와 같이 完全성형된 V-벨트에 요구를 절취하지 않고 성형시 3각요구가 형성되게 성형하여 3각요구면과 요구면을 형성시키는 둘레에 포지(합성섬유 또는 화학섬유 등)가 피착되게 하여 굴곡운동을 조정시켜 굴곡율의 限界를 크게하고 使用中 水平上 40° 직선각도를 유지하게 小徑의 구차 또

는 高速回轉 使用時에도 무리없이 使用할 수 있고 耐久 및 내피로성이 높아서 수명이 V-벨트 보다 월등하게 연장시킬 수 있게한 것이다.

우선 本 發明의 製造方法을 說明하면 圖示한 第1圖 와 같이 Roller m/c에서 기포가 完全히 除去되고 면밀히 혼연되고 고무판(1)을 만들고 圓形鑄形으로 되어 주연에 3각돌기(2)가 돌설될 성형기(3)에 삽입한 다음 이것을 구동장치로 구성된 종래공지의 원심력 主조장치를 利用하여 성형기(3)를 回轉시켜 연속원심력에 의하여 혼연고무중에 있는 비중이 무거운 연화제 및 혼연제가 침전작용을 일으켜 형태를 이루게 되고 이 위에 코오드사(4)를 깔고 코오드사가 잘 집착될 수 있는 연결고무(5)를 고무판의 外面에 援着劑로서 完全피착 시킨후 그 外面에 코오드사를 벨트의 규격에 따라 순서적으로 배열부착시키고 다시 그 외면에 연결고무(6)를 부착가압한 후 성형형에서 빼낸다.

그후 성형물을 치수와 크기 및 용도에 따라 알맞은 커비저를 외면진체에 피착한 후 요구가 성형된 성형기에 삽입하여 135°~145°C에서 압착가류하여 외면에서 계속 가압상태를 유지시켜 고무 성형물과 커비저를 完全히 粘着되게 하고 이를 3각돌기가 형성된 同一한 형에 끼워 공지의 方法으로 가압 加黃시켜 성형한 것이다.

이와같이 하여 製造된 V-벨트는 高速으로 굴곡회전 하여도 3각요구의 外面에 커비저가 완전피착되어 있으며 3각요구가 형성된 내측면에도 커비저가 피착되어 있어 파열되는 일이 없으며 연결고무로 피복시켰으므로 항장력과 굴곡성이 優秀하고 摩擦力을 크게 가짐으로서 從來의 V-벨트에 비해 使用時 壽命이 延長될 수 있는 것이다.

그리고 연결고무와 코오드사등으로 내의면을 부착성형하였으므로 耐피로성, 耐마모성 및 내굴곡성이 높아서 장기간 使用할 수 있는 效果가 있고 從來에는 별도로 3각요구를 절취형성시킴으로 절취부에서 파열이 쉽게 일어나 지장이 많았던 것이다.

그러나 本 發明에서 성형중에 요구 및 커비저를 完全히 피착시켜 제조하므로 從來의 V-벨트 보다 優秀한 製品인 耐磨耗性이 큰 벨트를 얻게된 것이다.

特許請求의 範圍

本文에 詳記하고 圖面에 表示한 바와 같이 혼연된 고무로 고무판을 만들고 이 고무판을 3각돌기(2)가 돌설된 성형기(3)를 使用하여 고무판 外면에 연결고무와 코오드사 및 연결고무의 순으로 부착시켜서 다시 성형기(3)에 삽입하여 공지의 方法으로 성형가류시켜

<p. 78에 계속>

會, 定時閉會, 定時參席을 적극 실천하며 아울러 諸會
合에서는 피차 간단명료한 發言으로 시간절약에 努力
한다.

- 2. 祝, 吊花의 授受 等 각종 虛禮虛飾을 폐지한다.
- 3. 請牒狀의 自肅을 기하기 위해 경제계지도층의
술선수빔은 물론 이 運動은 社會各界各層과 공동제휴
하여 적극추진한다.
- 4. 「프레카드」, 「아취」, 선진담 등 不必要한 經費를
一切 예산상 지출치 않는다.
- 5. 商事宣傳 및 外國居住者 또는 外國人의 경우를
제외하고는 一切의 年賀狀발송을 폐지한다.
- 6. 각종 文書授受에 있어(특히 諸外國에서 오는 問
議照會 등에 對하여) 遲滯없는 回信履行으로 대외적
公信力과 責任感을 높이도록 한다.

● 駐越美軍各種剩餘重裝備引受

—無償으로 200台, USOM 等과 合意—

建設部는 駐越美軍使用의 各種 剩餘重裝備 約 200台
를 無償으로 引受받기로 「유승」 및 駐越美海軍建設本部
等 關係當局間에 合意한 것으로 알려졌다.

駐越美軍의 剩餘重裝備引受問題는 지난 6月中旬 「유
승」을 通해 建設部에 알려왔었다. 그후 建設部는 當初
美側에서 提議해온 重機의 供與數量 約 400 台中에서
使用可能한 品目과 規格 等 機種選定을 通해 約 200台
만이 使用可能하다는 結論을 얻어 이 重機引受에 따르
는 海上運送費 約 10萬弗에 對한 豫算措置가 끝나는데
로 關係職員을 派遣, 이를 引受해올 方針이라 한다.

● 物品稅免除되는 輸入品의 所要量證明書
等 各 地方長官이 發給토록

商工部는 6月17日字 告示 第3688號로 輸入物資中 物
品稅가 免除되는 品目の 原料免稅, 輸出 및 特殊用途
또는 原料基準所要量計算書發給要領을 마련 從前 國立
工業研究所에서 大部分 發給하던 이들 用途證明書와
基準所要量證明書を 各 地方長官이 發給토록 指定했다.

原料所要量證明書を 發給받고자 할 때의 具備書類는
製品價格, 原價計算書, 原單位比率明細書를 地方長官에
게 提出하던 된다. 한편 輸出用原資材基準所要量이
告示된 分은 輸出用에 限하여 所要量發給을 省略토록
했다.

告示 全文은 다음과 같다.

商工部 告示 第3688號

物品稅法 施行規則 第8條第1項의 規定에 의한 原料
免稅輸出 및 特殊用途證明書 또는 原料基準所要量計算

書 發給機關과 그 要領을 다음과 같이 告示한다.

① 發給機關: 同證明書 發給機關은 서울特別市長, 釜
山直轄市長 및 各 道知事로 한다.

② 原料所要量: 證明書を 받고자하는 者는 別添書類
를 名各 一通씩 添付하여 管轄地方長官에게 申請

- (1) 製品價格原價計算書
- (2) 原單位比率明細書
- (3) 其他 必要한 參考書類

③ 地方長官은 申請書を 檢討確認하여 1通은 關係
稅關長에 返送하고 1通은 申請者에게 交付

附 則

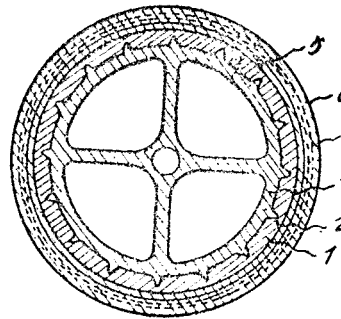
- ① 이 告示는 18日부터 施行
- ② 告示 2924號 第7條 規定에 의한 輸出(軍納)用 原
資材 基準量이 고시된 것에 對해서는 輸出(軍納)用에
限하여 告示에 의한 所要量 證明 發給을 省略한다.

● 고무技術講習會開催

韓美技術協力會 主催 夏期고무技術講習會가 7月 18日
부터 20日까지 3日間에 걸쳐 釜山美國公報院에서 開
催된다.

<p. 40에서 계속>

V-벨트 內側面에 3각요구를 형성시키고 3각요구
의 內側面에 커버지를 연결고무로 피복 피착시켜
줌으로서 耐磨耗性, 耐굴곡성을 크게 갖게함을 특
징으로 하는 內側面에 요구가 형성된 V-벨트의 生
형방법
제1도



제2도

