



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1459970** **A1**

(5D) 4 В 65 В 13/34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3724663/28-63
(22) 13.04.84
(46) 23.02.89. Бюл. № 7
(71) Украинское научно-производственное деревообрабатывающее объединение
(72) Ю.Г.Леонов, Ю.М.Мардан, А.А.Гончар и Н.С.Зборовский
(53) 621.798.4 (088.8)
(56) Патент Германии № 609530, кл. 81 с 18, опублик. 1935.
(54) СПОСОБ СОЕДИНЕНИЯ КОНЦОВ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОБВЯЗОЧНОЙ ЛЕНТЫ
(57) Изобретение относится к средствам пакетирования грузов и может быть использовано для соединения концов металлической обвязочной ленты. Целью изобретения является улучшение

условий труда оператора при ручном приводе штампа и расширение технологических возможностей за счет уменьшения технологического усилия надрезания и отгиба. Соединение концов металлической обвязочной ленты, наложенных внахлестку друг на друга, производят с использованием скрепы, в которой перед ее установкой и загибом щек вокруг нахлестнутых концов ленты выполняют окна. После обжима концов лент щеками скрепы осуществляют надрезание концов лент, расположенных в проемах окон. Затем отгибают участки концов лент, расположенных между надрезами, совместно с охватывающими их элементами скрепы. 4 ил.

1
Изобретение относится к средствам пакетирования грузов и может быть использовано для соединения концов металлической обвязочной ленты.

Цель изобретения - улучшение условий труда оператора при ручном приводе штампа и расширение технологических возможностей за счет уменьшения технологического усилия надрезания и отгиба.

На фиг.1 показана схема для соединения концов ленты; на фиг.2 - скреповое соединение концов ленты; на фиг.3 - то же, вид сверху; на фиг.4 - разрез А-А на фиг.2.

Концы 1 и 2 металлической обвязочной ленты накладывают внахлестку друг на друга и обжимают скрепой 3

2
(фиг.1), которую накладывают основанием 4 на соединяемые концы лент, с последующим обжатием щеками 5. Перед установкой скрепы и загибом ее щек в скрепе выполняют окна 6. При этом длина окна 1, в основании 4 равна длине реза в скреповом соединении, а длина окна 1₂ в щеке превышает длину паза в основании на две толщины ленты. Обжатие концов ленты (фиг.2-4) осуществляют путем загиба щек 5. После этого посредством штампа осуществляют надрезание на участках концов лент, расположенных в проемах окон, с последующим отгибом участков лент, расположенных между надрезами совместно с охватывающими их элементами скрепы в штампе.

РПО-К

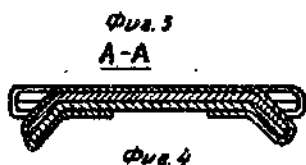
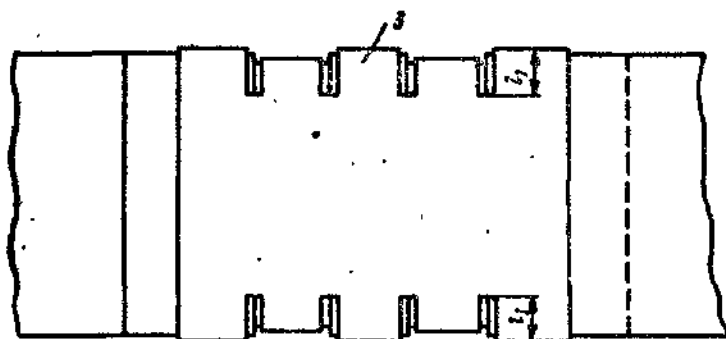
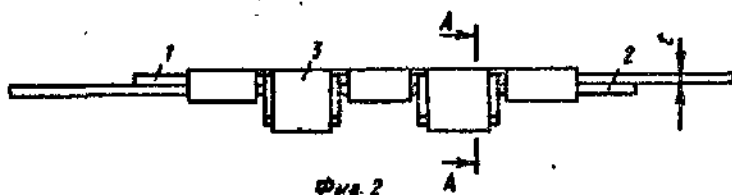
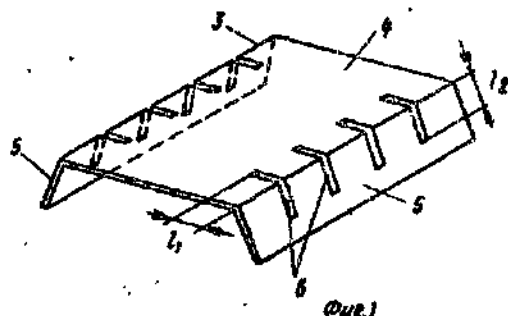
(19) **SU** (11) **1459970** **A1**

Предложенный способ исключает разрезание скрепы, что уменьшает усилие надрезания и отгиба в процессе скрепления ручным штампом, а также позволяет использовать для обвязки ленты повышенных толщин.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ соединения концов металлической обвязочной ленты, при котором концы ленты накладывают друг на друга внахлестку, обжимают скрепой путем загиба ее щек вокруг нахлестнутых

концов ленты, надрезают и отгибают участки, расположенные между надрезами, совместно с охватывающими их элементами скрепы в штампе, отличающийся тем, что, с целью улучшения условий труда оператора при ручном приводе штампа и расширения технологических возможностей за счет уменьшения технологического усилия надрезания и отгиба, перед загибом щек скрепы в ней выполняют окна, при этом операцию надрезания осуществляют на участках концов лент, расположенных в проемах окон.



50

Составитель А. Григорьев

Редактор С. Пекарь Техред М. Дидык

Корректор И. Муска

Заказ 400/18

Тираж 624

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

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