



УКРАЇНА

(19) UA (11) 58171 (13) U
(51) МПК
B65B 13/24 (2006.01)

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СКРІПА

1

2

(21) u201008884

(22) 16.07.2010

(24) 11.04.2011

(46) 11.04.2011, Бюл.№ 7, 2011 р.

(72) ЛЕОНОВ ЮРІЙ ГРИГОРОВИЧ, СІРКО ЗІНОВІЙ СТЕПАНОВИЧ

(73) УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ "РЕСУРС"

(57) Скріпа, що має основу і нахилені щоки, які обладнані з'єднувальними елементами, яка **відрізняється** тим, що на протилежних сторонах нахилених щік виконані вирізи таким чином, що відстань від бокового краю кожної щоки до вирізу менша ширини вирізу, при цьому кожний з'єднувальний елемент створений розміщеними над і під вирізом ділянками щоки, а нижні ділянки щоки відігнуті всередину.

Корисна модель, скріпа, відноситься до засобів пакування вантажів і може бути використана для з'єднання кінців стальної пакувальної стрічки.

Це рішення у тому причинно-наслідковому взаємозв'язку ознак, як вони відображені у формулі корисної моделі невідоме із існуючого, на дату подання заявки, рівня техніки, що дозволяє зробити висновок про відповідність його критерію «новизна».

Разом з тим відома низка технічних рішень скріп (дивись наприклад, моделі скріп фірми «Суклор» (Німеччина) та фірми «Signode» (США).

Найбільше до заявляемого рішення по суті відноситься скріпа фірми «Суклор» (Німеччина), яка має основу і нахилені щоки, які обладнані з'єднувальними елементами у виді заглиблень та виступів (дивись проспекти фірми «Суклор», 1983, скріпа для машинки «Handgerat» CM17).

Недоліком скріп при такому з'єднанні в блоки є необхідність їх виготовлення із сталі порівняно великої товщини (не менше 0,5 мм), так як заглиблення з'єднувальних елементів повинні бути достатньо глибокими для з'єднання з виступами сусідньої скріпи і не мати випуклості із зворотної сторони, в іншому випадку при меншій товщині металу їх зборка в блок буде неможлива. Крім цього, виготовлення скріп із з'єднувальними елементами у виді заглиблень, видавлених всередину щік, значно скорочує термін служби штампів, які застосовують для виготовлення скріп.

В основу заявляемого рішення покладено завдання виготовити скріпу із металу меншої товщини, яка б забезпечувала надійне з'єднання скріп в блоки шляхом скріплення їх між собою.

Поставлене завдання вирішується тим, що в скріпі, яка має основу і нахилені щоки, які обладнані з'єднувальними елементами, на протилежних сторонах нахилених щік виконані вирізи таким чином, що відстань від бокового краю кожної щоки до вирізу менша ширини вирізу, при цьому кожний з'єднувальний елемент створений розміщеними над і під вирізом ділянками щоки, а нижні ділянки щоки відігнуті всередину.

Суть корисної моделі пояснюється кресленнями. На Фіг.1 - загальний вигляд скріпи; на Фіг.2 - вид А на Фіг.1; на Фіг.3 - розріз по Б-Б Фіг.2; на Фіг.4 - блок із скріп; на Фіг.5 - вузол 1 Фіг.4.

Скріпа має основу 1, нахилені щоки 2, на протилежних сторонах яких виконані вирізи 3 таким чином, що відстань від бокового краю кожної щоки до вирізу менша ширини вирізу, при цьому кожний з'єднувальний елемент створений ділянками 4 і 5 щоки над і під вирізом, нижня ділянка щоки 5 відігнута в середину.

Скріпи утримуються в блоці за рахунок зчеплення між собою. Зчеплення забезпечується тим, що відігнуті всередину нижні ділянки 5 однієї скріпи при накладенні на другу входять в прямокутні вирізи 3 і утримуються в цьому положенні за рахунок їх пружності.

Ширина b нижньої ділянки 5 скріпи визначається за формулою

$$b = \frac{t}{\sin \alpha}$$

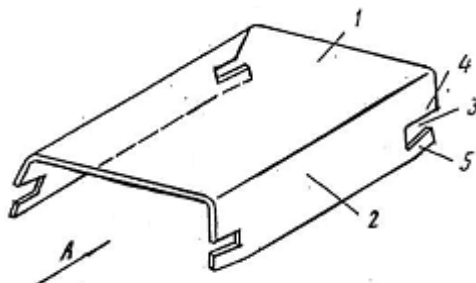
де t - крок скріп в блоці (відстань між основами двох сусідніх скріп в блоці);

α - кут нахилу щоки до основи.

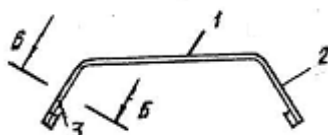
(13) U
(11) 58171
(19) UA

Використання корисної моделі забезпечує надійне з'єднання скріп в блоки, при цьому зменшується товщина сталі, знижуються її витрати на виготовлення скріп, а також збільшується термін служби штампів, які застосовують для виготовлен-

ня скріп та термін служби пакувальних машинок, оскільки при з'єднанні кінців стальної пакувальної стрічки разом з нею просікається і подвійна зменшена товщина матеріалу скріпи.



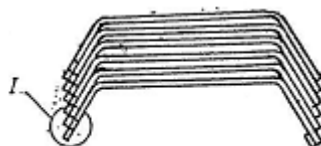
Фиг. 1
Вид А



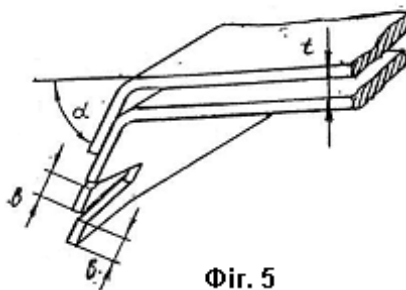
Фиг. 2
Б-Б



Фиг. 3



Фиг. 4
I



Фиг. 5