



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **64001** (13) **U**
(51) МПК
B65B 13/34 (2006.01)

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ З'ЄДНАННЯ КІНЦІВ СТАЛЕВОЇ ПАКУВАЛЬНОЇ СТРІЧКИ

1

2

(21) u201104189

(22) 06.04.2011

(24) 25.10.2011

(46) 25.10.2011, Бюл.№ 20, 2011 р.

(72) ШЛІХТА ВАЛЕНТИН МИХАЙЛОВИЧ, ЛЕОНОВ
ЮРІЙ ГРИГОРОВИЧ, СІРКО ЗІНОВІЙ СТЕПАНОВИЧ(73) УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-
ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ "РЕСУРС", НАЦІОНАЛЬНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ ТА ПРИРОДО-
КОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ(57) Спосіб з'єднання кінців сталевої пакувальної
стрічки, який здійснюється за допомогою стрічкооб-
в'язувальних машинок та скріп, при якому кінці
стрічки накладають один на одний внахльст, об-

тискають скріпою шляхом загину її щік навколо
нахльоснутих кінців стрічки, надрізають та відги-
нають ділянки, які розміщені між надрізами разом
із обхоплюючими їх елементами скріпи в штампі,
який **відрізняється** тим, що для покращення умов
праці оператора при ручному приводі штампа
стрічкообв'язувальної машинки та розширення
технологічних можливостей за рахунок зменшення
технологічного зусилля надрізання і відгину, перед
загинанням щік скріпи навколо стрічки в місці ви-
гину щік відносно основи скріпи, в ній виконують
вікна у вигляді отворів діаметром від 1 до 2 мм,
при цьому операцію надрізання здійснюють на
ділянках кінців стрічок, які розміщені в прорізах
вікон.

Корисна модель належить до засобів пакету-
вання вантажів та може бути використана для
з'єднання кінців сталевої стрічки скріпою при
обв'язуванні пакетів фанери, шпону, деревинних
плит, паркетних виробів, меблів у розібраному
вигляді та іншої продукції.

Відомий спосіб з'єднання кінців сталевої паку-
вальної стрічки (дивись патент Німеччина №
609530).

Найбільш близький до заявленої корисної мо-
делі є спосіб з'єднання кінців сталевої пакувальної
стрічки за допомогою скріп та стрічко-
обв'язувальних машинок вітчизняного виробницт-
ва (ГСТУ 13-022-98).

Загальним недоліком відомих способів з'єд-
нання сталевої стрічки товщиною 0,7 - 0,9 мм
ГОСТ 3560-73 за допомогою скріп є великі зусилля
оператора при ручному приводі штампа стрічко-
обв'язувальної машинки.

В основу корисної моделі поставлена задача
розробити спосіб, який би дозволив усунути указа-
ні недоліки.

Поставлена задача вирішується тим, що для
покращення умов праці оператора при ручному
приводі штампа стрічкообв'язувальної машинки та
розширення технологічних можливостей за раху-
нок зменшення технологічного зусилля надрізання
і відгину, перед загинанням щік скріпи навколо
стрічки в місці вигину щік відносно основи скріпи, в
ній виконують вікна у вигляді отворів діаметром

від 1 до 2 мм, при цьому операцію надрізання
здійснюють на ділянках кінців стрічок, які розміще-
ні в прорізах вікон.

Загальним з найближчим аналогом є здійс-
нення способу за допомогою стрічко-
обв'язувальних машинок та скріп, при якому кінці
стрічки накладаються один на одний внахльст,
обтискають скріпою шляхом загину її щік навколо
нахльоснутих кінців стрічки, надрізають та відги-
нають ділянки, які розміщені між надрізами разом
із обхоплюючими їх елементами скріпи в штампі.

Ознаками, що відрізняють запропоновану ко-
рисну модель від найближчого аналога є розши-
рення технологічних можливостей за рахунок зме-
ншення технологічного зусилля надрізання і
відгину, перед загинанням щік скріпи навколо стрі-
чки в місці вигину щік відносно основи скріпи, оскі-
льки в ній виконують вікна у вигляді отворів діаме-
тром від 1 до 2 мм, при цьому операцію
надрізання здійснюють на ділянках кінців стрічок,
які розміщені в прорізах вікон.

Суть корисної моделі пояснюється креслення-
ми.

На фіг.1 показана скріпа 3 для з'єднання кінців
стрічки;

на фіг. 2 - скріпа 3 фіг. 1 в розгорнутому ви-
гляді;

на фіг. 3 - з'єднання кінців стрічки за допомо-
гою скріпи;

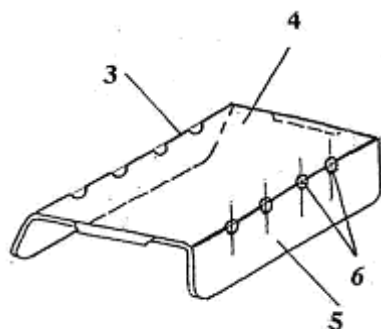
на фіг. 4 - переріз А-А фіг. 3.

(13) **U**
(11) **64001**
(19) **UA**

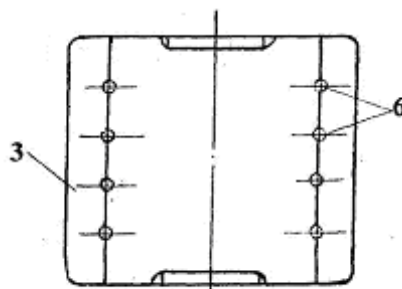
Кінці 1 і 2 сталевий пакувальної стрічки накладають внахлест один на одний та обтискають скріпою 3 (фіг.1), яку накладають основою 4 на кінці стрічки, які треба з'єднати, з подальшим обтисканням щокими 5. Перед вставленням скріпи та загином її щік в скріпі виконують вікна 6. Обтиск кінців стрічки (фіг. 3) здійснюють шляхом загибу щік 5. Після цього за допомогою штампа стрічкообв'язувальної машинки виконують надрізання на ділянках кінців стрічки, які розміщені між надрі-

зами разом з охоплюючими їх елементами скріпи в штампі.

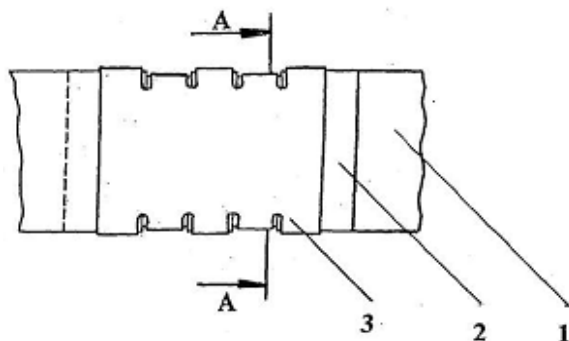
Запропонований спосіб викликає розрізання скріп в місці вижму щік відносно основи скріпи, що зменшує зусилля надрізання та відгину в процесі з'єднання ручним штампом стрічкообв'язувальної машинки, а також дозволяє використовувати обв'язування стрічки підвищених товщин від 0,7 до 1,0 мм, шириною 20 мм за ГОСТ 3560-73.



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг. 3



Фіг. 4