

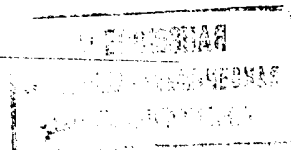


СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1663253 A1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

(51)5 F 16 B 2/08



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4364734/27

(22) 14.01.88

(46) 15.07.91. Бюл. № 26

(71) Московский государственный трест
"Мосоргтехстрой"

(72) Б.В.Бабанин, Ю.И.Минаев, В.Г.Бурба,
Н.А.Сколов и В.П.Теклев

(53) 621.885.7(088.8)

(56) Патент Великобритании № 2038403,
кл. F 16 B 2/08, 1980.

(54) СПОСОБ СОЕДИНЕНИЯ ТЕПЛОИЗО-
ЛЯЦИОННЫХ СКОРЛУП С ПОМОЩЬЮ
ЛЕНТОЧНОГО ХОМУТА

(57) Изобретение относится к машинострое-
нию, в частности к способу соединения теп-
лоизоляционных скорлуп с помощью
ленточного хомута, и может быть использо-
вано при установке теплоизоляции труб с

2

помощью ленточных хомутов. Цель изобре-
тения – повышение надежности соединения
и удобства работы. Конец ленточного хому-
та, разделенный на три части, размещают
между теплоизоляционными скорлупами,
отгибают крайние части под углом 90° к
плоскости хомута, затем концы дополни-
тельно загибают и внедряют в торец сое-
диняемой скорлупы. После этого
производят натяжение хомута, обеспечи-
вая при этом взаимное сближение скорлуп
и зажатие отогнутых частей между торца-
ми скорлуп. Отогнутую среднюю часть
вставляют в одно из перфорированных от-
верстий другого конца хомута. При этом
осуществляется самозатяжка скорлуп с од-
новременным зажатием внедренных эле-
ментов. 2 ил.

Изобретение относится к машинострое-
нию, а именно к способам соединения теп-
лоизоляционных элементов на трубах с
помощью ленточных хомутов.

Цель изобретения – повышение надеж-
ности соединения и удобство работы.

На фиг. 1 изображен стяжной ленточный
хомут, в исходном перед сборкой состоянии;
на фиг. 2 – соединение теплоизоляционных
скорлуп с помощью ленточного хомута.

Стяжной ленточный хомут на одном кон-
це имеет перфорированные отверстия про-
долговатой формы, которые расположены
последовательно один за другим. Другой ко-
нец стяжного ленточного хомута выполнен
из трех частей (средней 2 и двух крайних 3)
посредством продольных резов 4. Концы 5
крайних частей 3 могут быть заострены.
Стяжной ленточный хомут используется для
осуществления способа соединения тепло-

изоляционных скорлуп 6 с трубой 7. Тепло-
изоляционные скорлупы 6 выполняются, на-
пример, из пены и состоят из двух
половинок.

Способ соединения теплоизоляцион-
ных скорлуп реализуется следующим обра-
зом.

Устанавливают на трубу 7 одну из поло-
вин изоляционных скорлуп 6. Отгибают по
линии сгиба крайние части 3 одного конца
хомута под углом 90° к его плоскости. Затем
отогнутые части 3 загибают по линии допол-
нительного загиба и внедряют загнутые уча-
стки 5 в торец изоляционной скорлупы 6
(фиг. 2), а среднюю часть 2 отгибают наружу
за пределы теплоизоляционной скорлупы.
Устанавливают вторую половину скорлупы
и охватывают ленточным хомутом обе поло-
вины. Производят натяжение ленты, при
этом проводят взаимное сближение изоля-

(19) SU (11) 1663253 A1

ционных скорлуп и зажатие отогнутых частей 3 между торцами скорлуп, после чего среднюю часть 2 вставляют в одно из перфорированных отверстий 1 и загибают.

В связи с тем, что крайние части 3 оказываются зажатыми между стыками (торцами) теплоизоляционных скорлуп 6, при натяжении стяжного ленточного хомута исключается смещение установленного между стыками скорлуп конца стяжного хомута, следовательно, возрастает надежность соединения. Чем сильнее натяжение хомута, тем сильнее смыкаются торцы скорлуп. Надежность соединения можно увеличить, если после размещения средней части 2 в одном из перфорированных отверстий дополнительно изогнуть эту часть и вставить в другое перфорированное отверстие ленты, что окончательно исключает самопроизвольное раскрытие хомута.

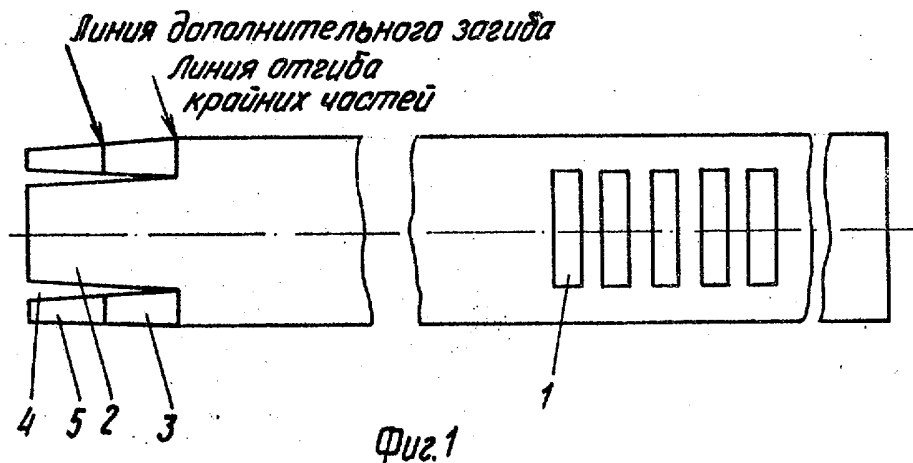
Согласно предлагаемому способу соединения теплоизоляционных скорлуп работы можно производить непосредственно на объекте. Изготовление стяжного хомута не представляет трудностей, так как он может быть изготовлен из обычного оцинкованного металлического листа, из которого нарезаются ленты необходимой ширины, после чего пробивается необходимое количество отверстий на одном конце и разрезается другой конец на три части посредством двух продольных резов. Изготовление такого хомута не требует специального оборудова-

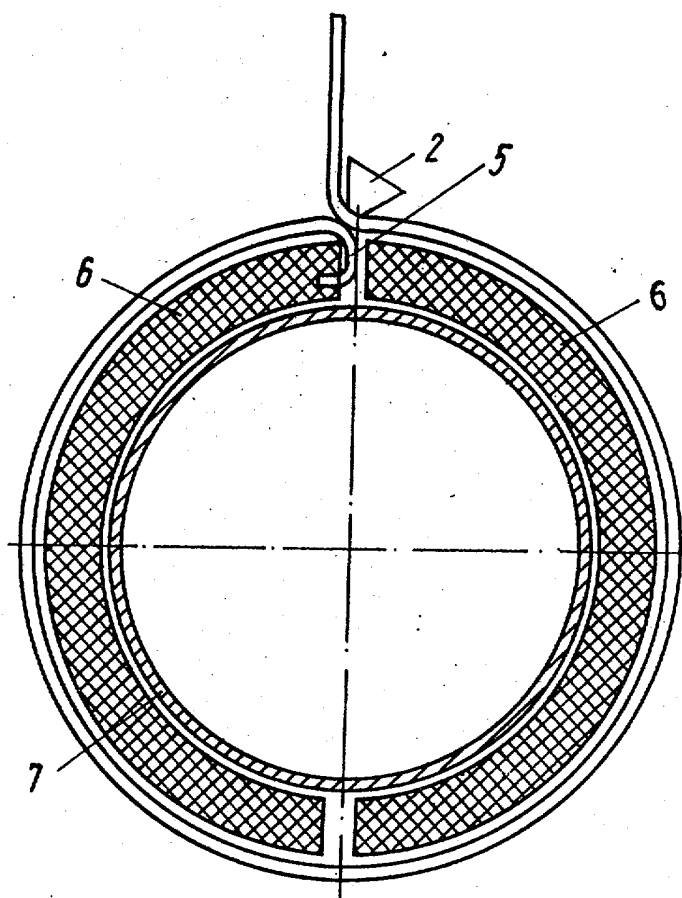
ния. При этом с помощью предложенного способа обеспечивается крепление теплоизоляционных скорлуп для труб разных диаметров, а также не требуется специальных инструментов для установки хомутов и их натяжения, так как при натяжении хомута за счет того, что один его конец внедрен в торец теплоизоляционной скорлупы, производят как бы самозатяжку скорлуп с одновременным зажатием внедренных элементов.

Формула изобретения

Способ соединения теплоизоляционных скорлуп с помощью ленточного хомута, включающий разделение хомута с одного конца на три части вдоль продольной оси, отгибание крайних частей ленточного хомута, размещение крайних частей между торцами соединяемых скорлуп, охват скорлуп ленточным хомутом, натяжение хомута и последующее скрепление между собой обоих концов ленточного хомута путем отгибания его средней части, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности соединения и удобства работы, перед натяжением крайние отогнутые части одного из концов хомута дополнительно загибают и внедряют загнутые части в торец соединяемой скорлупы, после чего производят натяжение хомута, обеспечивая взаимное сближение скорлуп и зажатие отогнутых частей хомута между их торцами.

35





Фиг. 2

Редактор Л.Веселовская

Составитель В.Казмирук
Техред М.Моргентал

Корректор О.Ципле

Заказ 2249

Тираж 438

Подписное

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

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул.Гагарина, 101