

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWAURZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

58956

Patent dodatkowy
do patentu

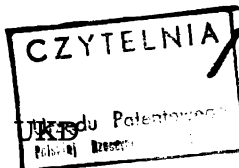
Zgłoszono: 30.I.1967 (P 118 762)

Pierwszeństwo: 7.II.1966 Francja

Opublikowano: 30.I.1970

Kl. 47 d, 3/16

MKP F 16 g



Właściciel patentu: GORO Société Anonyme, Chelles (Francja)

Przyrząd do wciskania łączników w pasy, taśmy transportowe

1

Wynalazek dotyczy przyrządu do wciskania łączników jak skbelki, haki w pasy, taśmy transportowe itp.

Znane są przyrządy składające się z kowadła zaopatrzonego w nacięcia i z płyty przykrywającej posiadającej otwory, przez które wbija się łączniki przy pomocy stempla i młotka, na przykład z opisu patentowego francuskiego Nr 1.101.708.

Przyrząd ten nie gwarantuje pionowego wbijania łączników w taśmy, obojętnie jakiej grubości, co jest bezwzględnie konieczne dla wykonania prawidłowego połączenia. Znane są również przyrządy w formie kleszczy, które w czasie wciskania łączników wykonują ruch promieniowy, co może łatwo doprowadzić do uszkodzenia osprzętu pasa.

Ruch po promieniu powoduje również jednocześnie przesuwanie się kowadła w stosunku do górnej szczęki wciskającej.

Przyrząd do przebijania klamer w poprzek taśmy w celu zamocowania do nich spinaczy, lecz posiada on matrycę, która stanowi element nierozłączny głowicy (jest sztywno do niej zamocowana).

Celem wynalazku jest uzunięcie powyższych wad i niedogodności.

Cel ten został osiągnięty przez taką konstrukcję przyrządu do wciskania łączników, w której głowica z umieszczonym w niej stemplem jest osadzona przesuwnie w kierunku wzdłużnym w stosunku do matrycy na płycie prowadzącej zaopa-

2

trzonej w zęby, przy czym płyta prowadząca wraz z głowicą jest zamocowana przesuwnie w kierunku pionowym w stosunku do matrycy.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 — przedstawia widok przyrządu od tyłu z pokazaną tylko częścią płyty wierzchniej i obudową z kowadłem, fig. 2 — widok boczny przyrządu, fig. 3 — przyrząd w rzucie perspektywicznym w czasie pracy.

Jak przedstawiono na fig. 1, głowica **a** przesuwana się poziomo na prostokątnej płycie prowadzącej **g** przez naciśnięcie dźwigni posuwowej **c** zabijającej się z jednym z zębów **b** tej płyty w ten sposób, że stempel **d** uruchamiany dźwignią **e** ustawia się naprzeciw pionowych otworów prowadzącej **f**, znajdujących się w płycie prowadzącej **g**. Płyta **g** ruchoma jest w kierunku pionowym na sworzniach prowadzących **h** wkręconych w obudowę **i**, na której leży matryca **n**.

Zgodnie z fig. 2, wprowadza się zawias **j** do grzebienia **k** i zabezpiecza prętem ustalającym **l**. Łączoną taśmę lub pas **m** wprowadza się między ramiona zawiasy **j**, przy czym koniec taśmy **m** styka się z grzebieniem **k**.

Płyta **g** prowadzona na sworzniach prowadzących **h** nakłada się na zawias **j**. Głowica **a** przesuwana jest na płycie prowadzącej **g**. Ruchem dźwigni **e** umieszczonej w górnej części głowicy **a** naciska się stempel **d**, który został ustawiony przedtem

dokładnie ponad jednym z otworów prowadzących f; stempel d wchodzi w otwór i wywiera nacisk na skobel p, który został przedtem włożony do otworu f. Pod tym naciskiem skobel p przenika przez zawiasę i łączoną taśmę, a jego końce wcho-
dzą w nacięcia o znajdujące się w matrycy n i zaginają się. Płyta prowadząca g, po której ślizga się głowica a ruchoma jest w kierunku pionowym w stosunku do matrycy n w tym celu, aby umożliwić łączenie różnej grubości pasów i taśm transportowych oraz aby reakcja siły nacisku była wywierana wyłącznie na głowicę a i aby uniknąć niekontrolowanego nacisku płyty g na taśmę m

Dolna część głowicy a, która leży pod matrycą h wyposażona jest w śrubę ustalającą q. Jeśli stempel d wywrze nacisk na skobel p, to śruba ustalająca q opiera się o dolną powierzchnię matrycy n i przejmie wywierany nacisk. Na fig. 3 pokazano przyrząd w rzucie perspektywicznym w momencie łączenia taśmy m o pewnej szerokości, wprowadzonej między ramiona zawias j znajdujących się pod płytą prowadzącą g przesuwaną w pionowym kierunku na sworzniach h wkręconych w matrycę n. Płyta prowadząca g ma otwory f, w które wkłada się skobel p znajdujące się dokładnie naprzeciw wycięt o wykonanych w matrycy n związanej z obudową i. Oczka zawiasów j wprowadzone są w otwory grzebienia k i zabezpieczone prętem ustalającym l.

Głowica a przesuwana jest w poziomym kierunku dźwignią posuwową c zazębiającą się z jednym z zębów b płyty prowadzącej g w tym celu, aby

stempel d (narysowany linią przerywaną) ustawiał się dokładnie przed każdym otworem f i wprowadzany w ruch dźwignią naciskową c wywierał nacisk na skoble p, które po przeniknięciu przez zawiasę j i łączoną taśmę m mogły się zagiąć w nacięciach o matrycy n. Nacisk ten, który nigdy nie jest wywierany na płytę g, przenosi się przez matrycę n i obudowę i na śrubę ustalającą q, która znajduje się w dowolnej części głowicy a.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przyrząd do wciskania łączników w pasy, taśmy transportowe, składający się z głowicy, w której znajduje się stempel, płyty prowadzącej głowicy, obudowy połączonej z matrycą, na której umieszczona jest łączona taśma, **znamienny tym**, że głowica (a), w której umieszczony jest stempel (d) jest osadzona przesuwnie w kierunku wzdłużnym w stosunku do matrycy (n) na płycie prowadzącej (g) zaopatrzonej w zęby (b).
2. Przyrząd według zastrz. 1, **znamienny tym**, że płyta prowadząca (g) wraz z głowicą (a) jest zamocowana przesuwnie w kierunku pionowym w stosunku do matrycy (n).
3. Przyrząd według zastrz. 1—2, **znamienny tym**, że dolna część głowicy (a) jest wyposażona w śrubę ustalającą (q), której stopka, w czasie wywierania nacisku stempla (d) na element łączący taśmę, przylega do dolnej powierzchni matrycy (n).

