



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

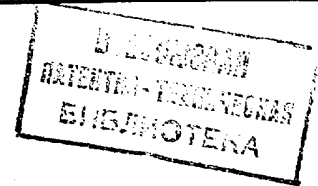
(19) **SU** (11) **1548075**

A 2

(51)5 В 29 D 29/06, 65/72

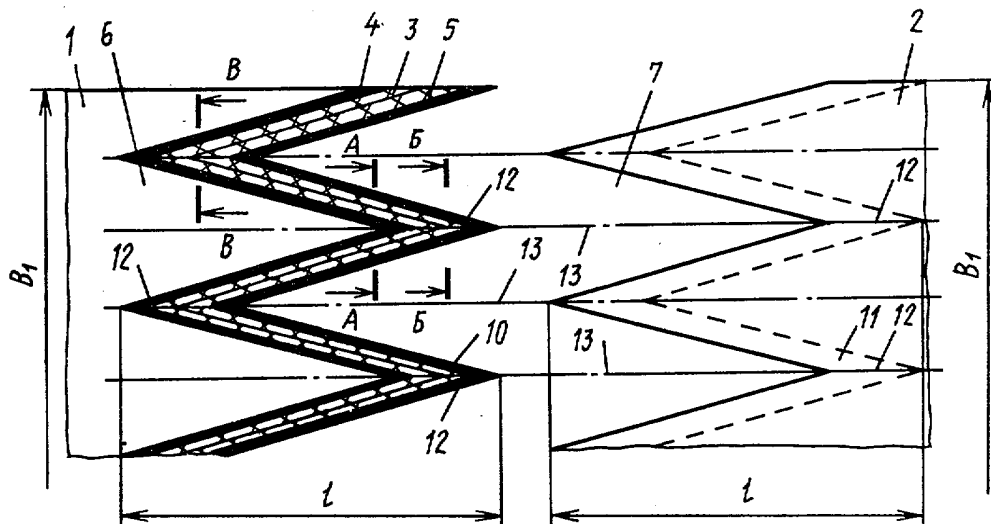
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(61) 994294
(21) 4451867/31-05
(22) 30.06.88
(46) 07.03.90. Бюл. № 9
(71) Коммунарский горно-металлургический институт
(72) Е. Х. Завгородний, А. В. Переселков, В. И. Кузьменко и Т. Н. Бородин
(53) 678.057.94:678.06:621.867 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 994294, кл. В 29 D 29/06, 1981.
(54) СПОСОБ СОЕДИНЕНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ
(57) Изобретение относится к производству резиновых технических изделий и предназ-

начено для стыковки конвейерных лент. Целью изобретения является повышение долговечности соединения за счет снижения жесткости его кромок. Для этого боковые грани выступов 6 и впадин 7 выполняют сопряженными в вершинах выступов и впадин по линиям 12. Проекция линий лежат на продольных осях 13 симметрии выступов и впадин. В результате изгибная жесткость вершин выступов стыка плавно уменьшается, уменьшаясь от расчетного значения до нулевого в крайней его точке. В результате уменьшаются соответствующие напряжения в клеевом слое, обуславливающие усталостное расслоение стыка. 5 ил.



Фиг.1

(19) **SU** (11) **1548075** **A 2**

Изобретение относится к производству резиновых технических изделий, предназначено для стыковки конвейерных лент и является усовершенствованием известного изобретения по авт. св. № 994294.

Целью изобретения является повышение долговечности соединения за счет снижения жесткости его кромок.

На фиг. 1 изображены стыкуемые кромки, вид сверху; на фиг. 2 — сечение А—А на фиг. 1; на фиг. 3 — сечение Б—Б на фиг. 1; на фиг. 4 — сечение В—В на фиг. 1; на фиг. 5 — соединение в сборе, вид сбоку.

Описываемый способ может быть осуществлен следующим образом.

Разделяют соединяемые кромки 1 и 2 лент шириной B_1 и толщиной h , состоящие из прокладок 3, верхней 4 и нижней 5 обкладок, выполняя на каждой из них чередующиеся по ширине кромки выступы 6 и впадины 7 со срезом боковых граней 8 и 9 под углом $30-60^\circ$ к поверхности ленты. Боковые грани 8 и 9 выполняют сопряженными в вершинах 10 выступов и впадин 11 впадин по линиям 12, проекции которых лежат на продольных осях 13 симметрии выступов и впадин.

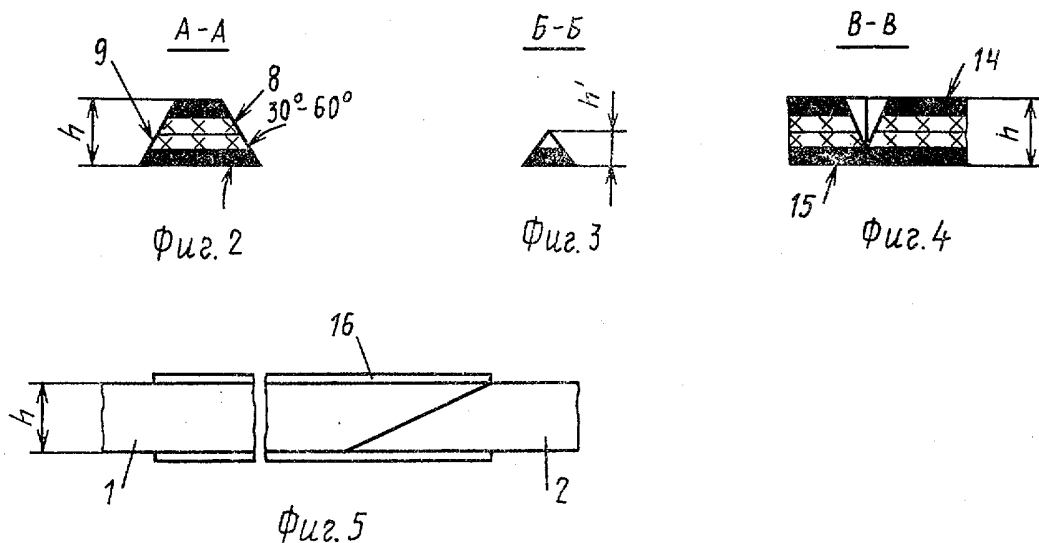
Грани 8 и 9 шерохуют, промазывают клеем и стыкуют. Для этого выступы 6 соединяемых кромок укладывают во впадины 7, совмещая грани 8 и 9 обеих кромок лент. За-

тем на длине l соединения зачищают, промазывают клеем поверхности 14 и 15, обкладывают прорезиненной тканью 16, прилегающие к ленте поверхности которой также промазывают дважды клеем. Полученное соединение прикатывают для удаления воздушных включений и опрессовывают место стыка.

Предлагаемый способ позволяет уменьшить концентрацию напряжений в опасных сечениях соединения за счет снижения жесткости вершин выступов и впадин. При изготовлении соединений по предлагаемой технологии изгибная жесткость вершин выступов стыка плавно изменяется, уменьшаясь от расчетного значения до нулевого в крайней его точке. В результате уменьшаются соответствующие напряжения в клеевом слое, обуславливающие установленное расслоение стыка. Все это ведет к повышению долговечности стыка.

Формула изобретения

Способ соединения конвейерных лент по авт. св. № 994294, отличающийся тем, что, с целью повышения долговечности соединения за счет снижения жесткости его кромок, боковые грани выступов и впадин выполняют сопряженными в вершинах выступов и впадин по линиям, проекции которых лежат на продольных осях симметрии выступов и впадин.



Редактор Л. Гратилло
Заказ 106

Составитель В. Батунова
Техред И. Верес
Тираж 534

Корректор С. Черни
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Производственно-издательский комбинат «Патент», г. Ужгород, ул. Гагарина, 101