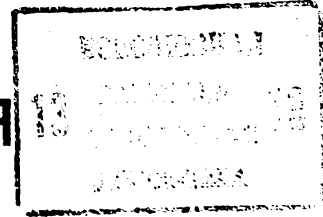




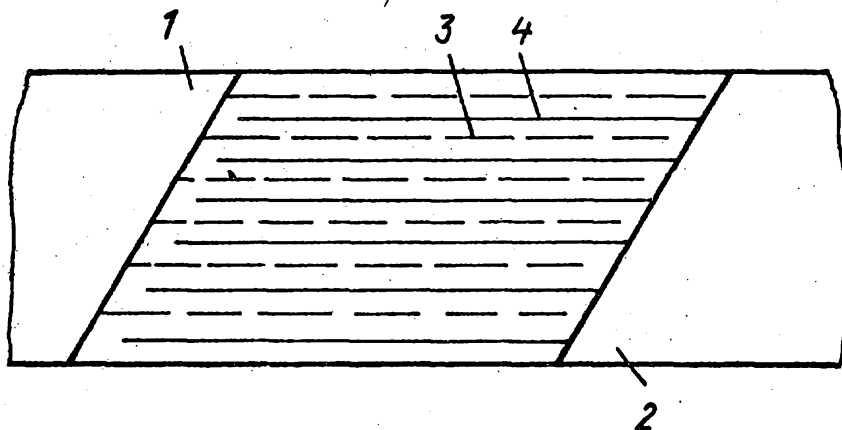
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 3473326/25-27
- (22) 22.07.82
- (46) 30.04.85. Бюл. № 16
- (72) Е. М. Высочин, В. И. Заренков,
С. И. Костюченко и В. И. Шафорост
- (71) Всесоюзный научно-исследовательский,
проектно-конструкторский технологический институт механизации
труда в черной металлургии и ремонтно-механических работ (ВНИИмехчермет)
- (53) 621.85.652(088.8)
- (56) 1. Патент Англии № 1279934,
кл. F 16 G 3/10, 1972.
2. Авторское свидетельство СССР
№ 652393, кл. F 16 G 3/10, 1976.
- (54)(57) СПОСОБ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ
РЕЗИНОТРОСОВОЙ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ,
закрывающийся в том, что концы ленты

размечают, удаляют резину на длину стыка, промазывают тросы клеем, раскладывают их на пластине из обкладочной резины, попеременно чередуя тросы обоих концов, заполняют пространство между тросами прослойной резиной и накладывают вторую пластину из обкладочной резины и вулканизируют, отличающийся тем, что, с целью экономии трудозатрат и упрощения сборки, после раскладки тросов одного из соединяемых концов на пластине из прокладочной резины на них накладывают пластину из прослойной резины, прикатывают ее рифленным катком с образованием канавок между тросами, в которые укладывают тросы второго конца ленты и прикатывают их гладким катком.



Фиг. 1

Изобретение относится к эксплуатации ленточных конвейеров и шахтных подъемов и может быть использовано при стыковке резиновых конвейерных лент и плоских канатов.

Цель изобретения — экономия затрат, повышение производительности труда и упрощения сборки за счет исключения смятия выступов при извлечении шнуров шаблонов, а также за счет исключения необходимости применять специальное оборудование.

Эта цель достигается тем, что после раскладки тросов одного из соединяемых концов на пластине из прокладочной резины на них накладывают пластину из прослойной резины, прикатывают ее рифленным катком с образованием канавок между тросами, в которые укладывают тросы второго конца ленты и прикатывают их гладким катком.

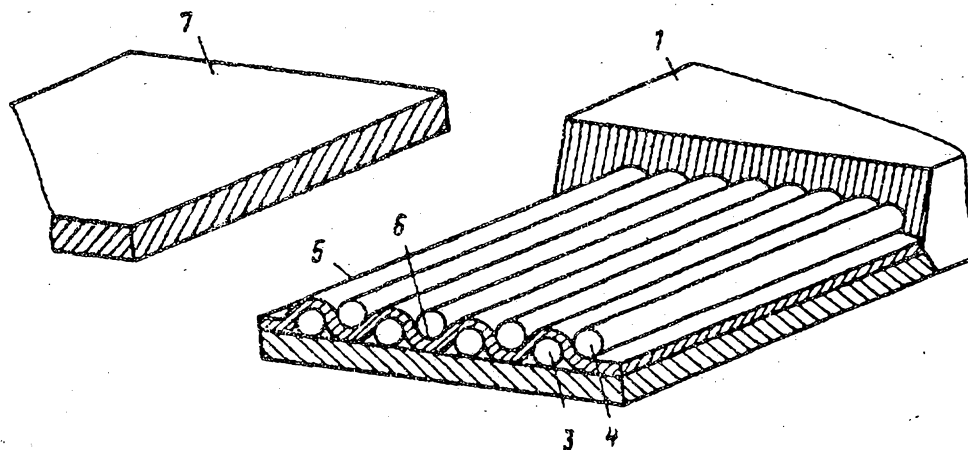
На фиг. 1 показана схема раскладки тросов в стыковом соединении; на фиг. 2 — показано стыковое соединение, сечение.

На участке сборки стыкового соединения находятся концы 1 и 2 ленты, тросы 3 и 4, пластина 5 из прослойной резины, канавки 6, пластина 7 из обкладочной резины.

Стыковое соединение резиновой конвейерной ленты собирается следующим образом.

10 Концы ленты 1 и 2 размечают, удаляют резину, тросы 3 и 4 промазывают клеем, затем раскладывают тросы 3 конца 1 ленты, на них сверху накладывают пластину 5 из прослойной резины, которую прикатывают рифленным катком с образованием канавок 6, между которыми укладывают тросы 4 конца 2 ленты, после чего прикатывают их гладким катком и накладывают сверху пластину 7 из обкладочной резины и вулканизируют.

25 Преимуществом предлагаемого способа сборки стыкового соединения является возможность точно выдерживать схему раскладки и снизить затраты.



Фиг. 2

Составитель Е. Токмакова

Редактор С. Тимохина Техред А. Кикемезей Корректор Е. Сирохман

Заказ 2480/31

Тираж 898

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПИ "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4