



## ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

87139

Подписная группа № 252

М. М. Добренко

### АВТОМАТ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШНУРКОВ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ИЛИ ПЛЕНОЧНЫМИ НАКОНЕЧНИКАМИ

Заявлено 16 февраля 1960 г. за № 655001/28 в Комитет по делам изобретений  
и открытий при Совете Министров СССР

Опубликовано в «Бюллетене изобретений» № 19 за 1960 г.

Описываемый автомат предназначен для изготовления шнурков с металлическими или пленочными наконечниками. Устройство его обеспечивает повышение производительности труда.

Автомат состоит из: смонтированной на его станине вертикально расположенной неподвижной оси, несущей монтированную на ней вращающуюся раму с закрепленными на последней двумя диаметрально расположенными ковочными головками для формования наконечников и разрезывания шнурков; неподвижно закрепленных на оси трех кулачков, управляющих работой ковочных головок; закрепленного в верхней части оси бачка с растворителем, передаваемым по трубочкам к ковочным головкам, и механизма для выбрасывания готовых шнурков из ковочных головок.

Каждая ковочная головка состоит из смонтированных на корпусе кронштейна для устиновки бобины с металлической или пленочной лентой, механизма для подачи ленты, механизма для зажима и транспортировки шнура, двух губок, верхняя из которых смачивается растворителем, двух подпружиненных матриц и двух подпружиненных кулачков, служащих для закатки ленты и разрезания шнура с образованием двух наконечников на обоих концах шнура.

Поворотная рама в плоскости намотки шнура снабжена двумя парами закрепленных на ней вилок, регулируемых на различные расстояния от оси вращения рамы.

Для сбрасывания готового шнурка на станине смонтирован подпружиненный рычаг, взаимодействующий с вращающейся рамой.

На чертеже изображена схема автомата.

На вертикальной неподвижной оси 1, укрепленной на станине автомата, смонтирована поворотная рама, состоящая из верхней части 2 и нижней части 3, между которыми расположены ковочные съемные головки 4 и 5. К нижней части 3 поворотной рамы крепятся зубчатое ко-

лого 6, сцепленное с шестерней 7 привода автомата. На оси 1 неподвижно насажены кулачки 8, 9, 10 и размещен электрический коллектор 11. Сверху на полую часть оси 1, сообщаемой через отверстия с вращающимся коллектором 12, установлен бачок 13 с растворителем, например ацетоном. Каждая ковочная съемная головка имеет: кронштейн 14 для установки бобины с лентой; механизм 15 для подачи ленты; механизм 16 для зажима и транспортировки шнура, снабженный парой клещей 17 и 18, двумя губками 19, верхняя из которых смачивается растворителем, перетекающим из бачка по трубочкам 20; две подпружиненные матрицы 21 и два, подогреваемые через коллектор 11, пуансоны, из которых один получает движение от выступа 22 кулачка 10, а другой — от выступа 23 того же кулачка. На зубчатом колесе 6 рамы имеются два выступа 24, которые взаимодействуют с подпружиненным рычагом 25, установленным на станине автомата.

Рама в плоскости *КНОПРЛ* намотки шнура 26 имеет две пары закрепленных на ней вилок 27, 28 и 29, 30, которые устанавливаются на различных расстояниях от оси вращения поворотной рамы, в зависимости от длины изготавливаемого шнурка. При вращении поворотной рамы шнур 26 протягивается парой клещей то одной, то другой ковочной головки (при подходе к шнуру клещи находятся в раскрытом положении). Натянутый шнур при повороте рамы укладывается в передние клещи первой головки (которые затем зажимают шнур), огибает клещи, протягиваясь через шель 31 губок 19, укладывается на рабочие органы головки, входит во вторые клещи (которые также зажимают его), огибает эти клещи, затем огибает вилки 27, 28 и оказывается перед передними клещами другой ковочной головки. Закатка ленты 32 и разрезка шнура 26, с образованием двух наконечников из закатанной ленты на обоих концах шнура производится рабочими органами ковочной головки между парой клещей этой головки. Готовый шнурок сбрасывается в тару подпружиненным рычагом 25, при взаимодействии прикрепленного к нему ролика 33 с выступами 24.

#### Предмет изобретения

1. Автомат для изготовления шнурков с металлическими или плетеными наконечниками, отличающийся тем, что, с целью увеличения производительности труда, он состоит из смонтированной на станине вертикально расположенной неподвижной оси, несущей смонтированную на ней вращающуюся раму с закрепленными на последней двумя диаметрально расположенными ковочными головками для формирования наконечников и разрезания шнурков, неподвижно закрепленных на оси трех кулачков, служащих для управления работой ковочных головок, закрепленного в верхней части оси бачка с растворителем, передаваемым по трубочкам и ковочным головкам, и механизма для выбрасывания готовых шнурков из ковочных головок.

2. Автомат по п. 1, отличающийся тем, что ковочная головка состоит из смонтированных на корпусе кронштейна для установки бобины с металлической или плетеной лентой, механизма для подачи ленты, механизма для зажима и транспортировки шнура, двух губок, верхняя из которых смачивается растворителем, двух подпружиненных матриц и двух подогреваемых пуансонов, служащих для закатки ленты и разрезания шнура с образованием двух наконечников на обоих концах шнура.

3. Автомат по п. 1, отличающийся тем, что, с целью регулирования длины изготавливаемого шнурка, вращающаяся рама в плоскости



намотки шнура снабжена двумя парами закрепленных на ней регулируемых на различные расстояния от оси вращения рамы вилок.

4. Автомат по п. 1, отличающийся тем, что, с целью сбрасывания готового шнура, станна снабжена монтированным на ней подпружиненным рычагом, взаимодействующим с вращающейся рамой.

5. Автомат по п. 1, отличающийся тем, что ковочные головки выполнены съемными.

