



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(21) 4646397/27

(22) 03.02.89

(46) 23.05.92. Бюл. 19

(71) Белорусский политехнический институт
и Производственное объединение "Боб-
руйскфермаш"

(72) В.Ф.Горелик, В.И.Гниденко, А.Г.Алексе-
ев, А.Т.Скойбеда, А.И.Бобровник, И.Ю.Со-
бко и Б.И.Меньщиков

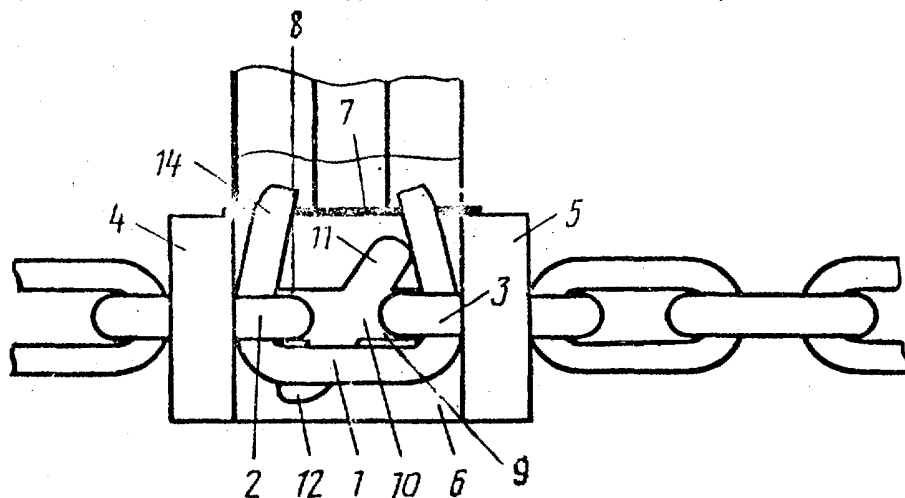
(53) 621.855.7(088.8)

(56) Машина для внесения органических
удобрений ПРТ-10. Каталог деталей. М.,
1980, с. 13.

(54) УЗЕЛ СОЕДИНЕНИЯ КОНЦЕВЫХ
ЗВЕНЬЕВ ЦЕПИ ИЗ ВЗАИМНО ПЕРПЕН-
ДИКУЛЯРНЫХ ЗВЕНЬЕВ И СПОСОБ ЕГО
СБОРКИ

(57) Изобретение относится к машиностро-
ению, в частности к способам соединения
концевых звеньев взаимно перпендикуляр-
ных круглозвенных цепей. Цель изобре-
тения - снижение трудоемкости монтажа и
демонтажа, а также повышение надежно-

сти. Узел соединения содержит скобу (С) 1,
размещенную в концевых звеньях (КЗ) 2 и 3,
и планку из боковых полдок 4 и 5, днища 6 и
поперечины 7. На боковых полках 4 и 5 вы-
полнены вертикальные прорезы, переходя-
щие в сквозной паз (СП) 10. На днище 6
выполнены дополнительные пазы 11 и 12,
соединенные со СП 10 и расположенные
диаметрально противоположно относитель-
но него. Ось дополнительных пазов 11 и 12
наклонена к СП 10. На поперечине 7 выпол-
нены отверстия, в которых размещены кон-
цы С 1. На каждом конце С 1 выполнена
выемка 14, посредством которой конец С 1
фиксируется в отверстии. При сборке узла
КЗ 2 и 3 частично вводят в вертикальные
прорезы и протягивают их вдоль СП 10 до
заведения их в пазы 11 и 12. С 1 пропускают
через КЗ 2 и 3, концы ее фиксируют выемками
14 в отверстиях поперечины 7. Благодаря
предварительной фиксации КЗ 2 и 3 сборка
узла их соединения упрощается. 2 с.п. ф-лы.
2 ил.



Фиг. 2

(19) SU (11) 1735642 A1

Изобретение относится к машиностроению, в частности к способам соединения концевых звеньев взаимно перпендикулярных цепей, и может быть использовано в сельскохозяйственном машиностроении.

Целью изобретения является снижение трудоемкости монтажа и демонтажа, а также повышение надежности.

На фиг.1 изображен узел соединения концевых звеньев цепи, аксонометрия; на фиг.2 – то же, вид сверху.

Узел соединения содержит скобу 1, размещенную в отверстиях концевых звеньев 2 и 3, а также планку, выполненную из боковых полок 4 и 5, соединенных днищем 6 и поперечиной 7. На боковых полках 4 и 5 выполнены соответствующие вертикальные прорезы 8 и 9, переходящие в сквозной паз 10 с дополнительными пазами 11 и 12. На поперечине 7 выполнены отверстия 13. Каждый конец скобы 1 выполнен пружинящим, пропущен через соответствующее концевое звено и размещен в одном из отверстий 13. На конце каждой скобы 1 выполнена выемка 14, посредством которой конец скобы 1 фиксируется в отверстии. Ширина вертикальных прорезей 8 и 9, сквозного паза 10 и дополнительных пазов 11 и 12 соответствует поперечному сечению концевых звеньев 2 и 3.

Способ сборки узла соединения осуществляют следующим образом.

Концевые звенья 2 и 3 вводят частично в вертикальные прорезы 8 и 9 и протягивают вдоль сквозного паза 10 до заведения их в пазы 11 и 12, где предварительно фиксируют их. Затем подводят скобу 1 и пропускают ее концы через отверстия в звеньях 2 и 3. Пропущенные концы скобы 1 размещают в отверстиях 13 и фиксируют выемками 14.

Благодаря предварительной фиксации концевых звеньев 2 и 3 упрощается сборка узла их соединения.

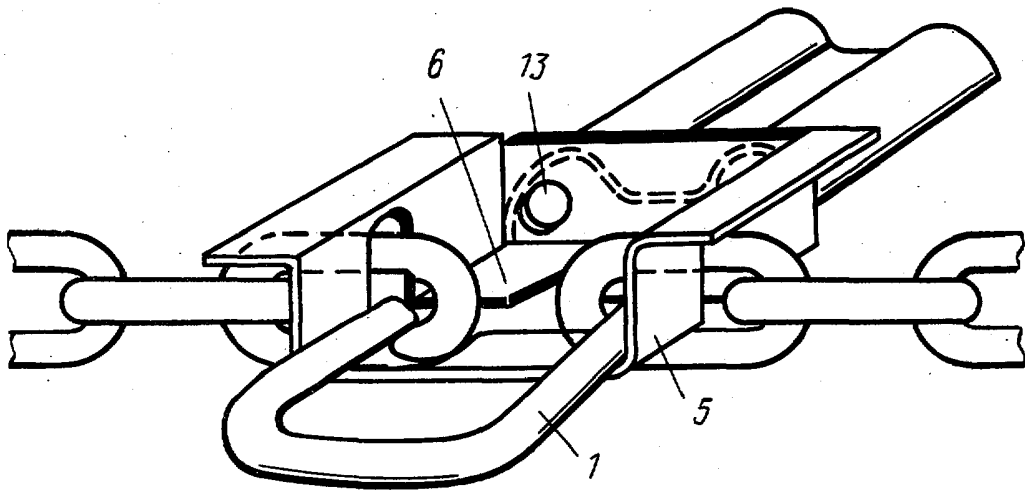
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Узел соединения концевых звеньев цепи из взаимно перпендикулярных звеньев, содержащий планку и скобу, размещенную в концевых звеньях со средствами фиксации ее концов на планке, отличающийся тем, что, с целью снижения трудоемкости монтажа и демонтажа цепи, а также повышения надежности, планка выполнена в виде двух боковых полок, дна и поперечины, соединяющей две боковые полки, в боковых полках выполнены вертикальные прорезы, переходящие в сквозной паз с элементами предварительной фиксации концевых звеньев в виде дополнительных пазов, расположенных диаметрально противоположно относительно сквозного паза и ось которых расположена наклонно к нему, на поперечине выполнено два отверстия, каждый конец скобы выполнен пружинящим, пропущен через соответствующее концевое звено и размещен в одном из упомянутых отверстий, концы скобы расположены встречно наклонно друг к другу, при этом на противоположных друг другу сторонах концов скобы выполнены выемки для фиксации концов в упомянутых отверстиях, а ширина вертикальных прорезей, сквозного паза и дополнительных пазов соответствует поперечному сечению концевых звеньев.

2. Способ сборки узла соединения концевых звеньев цепи из взаимно перпендикулярных звеньев, включающий продевание скобы через концевые звенья и фиксацию ее концов на планке, отличающийся тем, что с целью снижения трудоемкости монтажа и демонтажа цепи путем исключения дополнительных операций фиксации каждого концевого звена в приспособлении, перед продеванием скобы предварительно каждое концевое звено частично вводят в вертикальную прорезь на боковой полке и протягивают вдоль сквозного паза на дне планки до заведения и предварительной фиксации его в соответствующий дополнительный паз.

50

55



Фиг.1

30

35

40

45

50

Редактор М.Бланар

Составитель Ж.Головей
Техред М.Моргентал

Корректор О.Кравцова

Заказ 1806

Тираж

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