



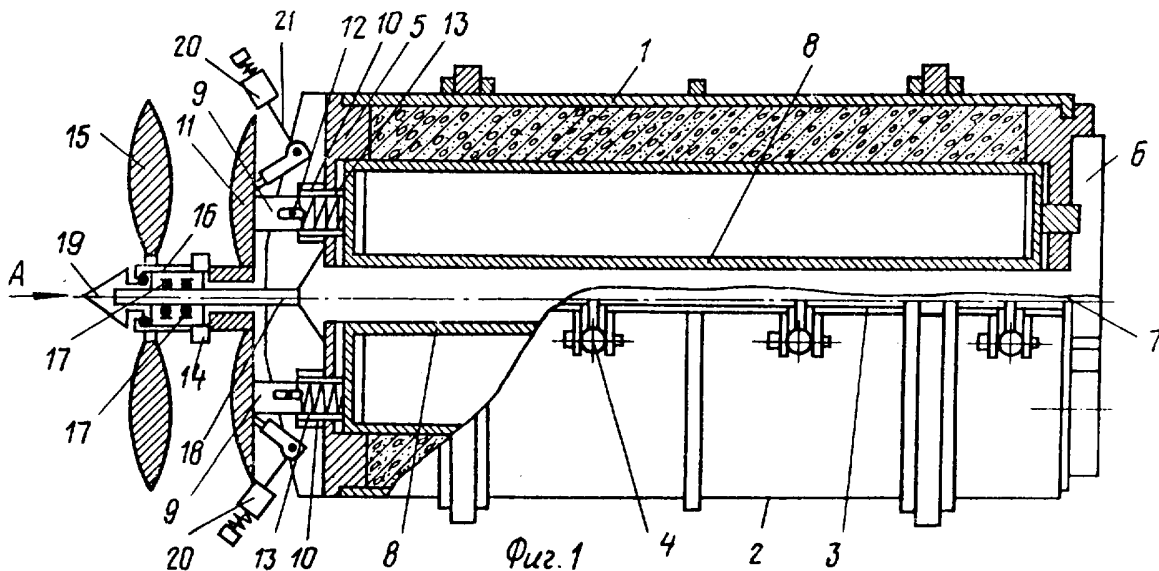
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) 1296431
(21) 4088549/31-33
(22) 11.05.86
(46) 07.10.87. Бюл. № 37
(71) Белорусский политехнический институт
(72) В.В.Тарасов и А.Е.Шилов
(53) 621.643.25 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 1296431, кл. В 28 В 21/30, 1985.
(54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦЕНТРИФУГИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ С СИММЕТРИЧНЫМ НЕКРУГЛЫМ ПОПЕРЕЧНЫМ СЕЧЕНИЕМ ИЗ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ
(57) Изобретение относится к области строительства, а именно к производству центрифугированных изделий из сборного бетона и железобетона. Цель - повышение производительности. Для этого форма для изготовления центрифугированных изделий из бетонной смеси снабжена подпружиненной относи-

тельно торцов вкладышей крыльчаткой 11 с упорными выступами на ее наружном торце и обдувочным приспособлением в виде импеллера 15 с упорной храповой гайкой 14 на его ступице, смонтированной посредством оси 18 на одной из крышек, выполненной с контактирующими с крыльчаткой 11 внутренними двуплечими Г-образными рычагами 21 с грузами 20 на их наружных концах. При этом упорная храповая гайка 14 ступицы импеллера 15 контактирует с упорными выступами крестовины. Для создания набегающего потока воздуха достаточной силы, необходимого для работы втулки с импеллером, на форме установлена крыльчатка 11. При вращении формы 1 установленная на ней крыльчатка 11 создает воздушный поток для вращения в противоположную сторону импеллера 15. 2 ил.



(19) **SU** (11) **1342744** **A 2**

Изобретение относится к строительству, предназначено для производства изделий из сборного бетона и железобетона и является усовершенствованием изобретения по авт. св. № 1296431.

Цель изобретения - повышение производительности за счет генерации воздушного потока, необходимого для вращения импеллера.

На фиг. 1 изображена форма, продольный разрез; на фиг. 2 - вид А на фиг. 1.

Форма для изготовления центрифужированных изделий с симметричным некруглым поперечным сечением из бетонных смесей содержит две полуформы 1 и 2, внутренние контуры которых обуславливают внешнее очертание формируемого изделия. Полуформы имеют по линии разреза продольные фланцы 3 с соединительными замками 4. Форма закрывается торцовыми крышками 5 и 6. Крышка 6 выполнена с центральным отверстием для пропуска питателя для загрузки формы бетонной смесью. Кроме того, на ней выполнены центрирующие углубления 7. Между крышками 6 и 5 расположены вкладыши 8, которые посредством рамок 9 и отжимных пружин 10 соединены с крестовиной, выполненной в виде крыльчатки 11. Пружина 10 крепится к вкладышу 8 и фиксатору 12, и во избежание загрязнения бетоном вставлена в стакан 13. Крыльчатка 11 взаимодействует с упорной храповой гайкой 14, имеющей упорные выступы. Последняя вместе с импеллером 15 закреплена на втулке 16, которая на подшипниках 17 установлена на оси 18 импеллера 15. Для предотвращения смещения втулки 16 по оси 18 и для регулирования контактного просвета на конце оси 18 установлена стопорная гайка 19, в которой имеется паз для свободного вращения втулки 16. Кон-

такт крыльчатки 11 и упорной храповой гайки 10 осуществляется с помощью подпружиненных грузов 20, перемещающихся по двуплечим Г-образным рычагам 21.

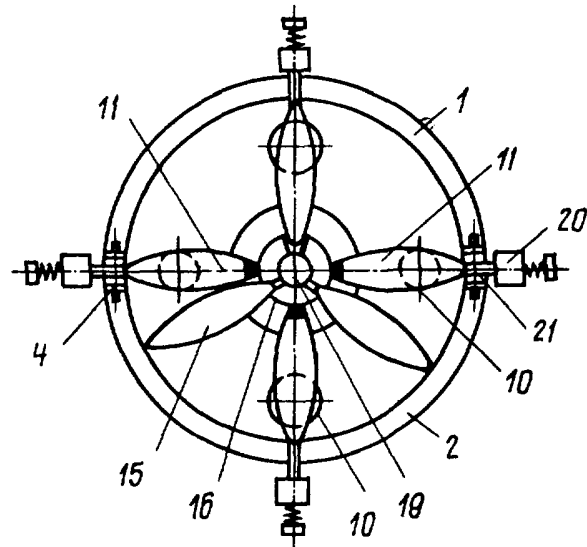
Форма работает следующим образом.

После сборки и установки формы на ремни через отверстие в крышке 6 загружают формируемую смесь и начинают процесс центрифугирования. При вращении формы установленная на ней крыльчатка 11 создает воздушный поток достаточной силы для вращения в противоположную сторону импеллера 15 вместе с втулкой 16, установленной на подшипниках 17 и насаженной на ней упорной храповой гайкой 14, имеющей упорные выступы, контактирующие с соответствующими выступами крыльчатки 11. Вращение формы с крыльчаткой 11 и импеллера 15 происходит в противоположных направлениях. При вращении формы на крыльчатку 11 постоянно оказывает воздействие сила, прижимающая его к упорной храповой гайке 14 рычагами 21 за счет центробежной силы, действующей на подпружиненные грузы 20.

Наличие у упорной гайки 14 упорных выступов и у крыльчатки 11 в месте контакта с упорной храповой гайкой 14 соответствующих выступов вызывает толчки, передающиеся через крыльчатку 11, рамки 9 на вкладыши 8.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Форма для изготовления центрифужированных изделий с симметричным некруглым поперечным сечением из бетонных смесей по авт. св. № 1296431, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности, крестовина выполнена в виде крыльчатки.

вид А

Фиг. 2

Составитель Е.Шуленина
 Редактор О.Головач Техред М.Ходанич Корректор М.Демчик

Заказ 4588/16 Тираж 524 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4