

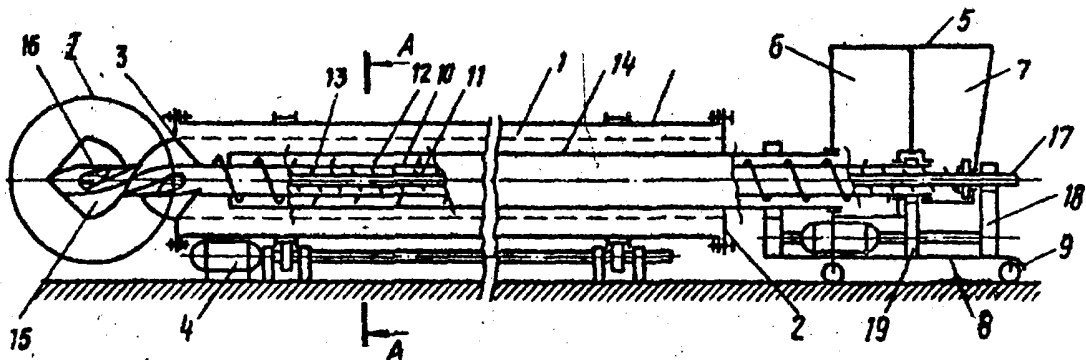


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) 1369901
(21) 4287867/31-33
(22) 21.07.87
(46) 23.07.89. Бюл. № 27
(71) Белорусский политехнический институт
(72) В.В.Тарасов и А.П.Дармоян
(53) 666.97.033.17 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1369901, кл. В 28 В 21/34, 1986.
(54) БЕТОНУКЛАДЧИК УСТАНОВОК ДЛЯ
ФОРМОВАНИЯ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ
(57) Изобретение относится к произ-

водству изделий сборного бетона и железобетона и позволяет формировать многослойные изделия. Это достигается тем, что бетоноукладчик установок для формирования тел вращения снабжен цилиндрическим кожухом 14, охватывающим трубчатый корпус 10 со шнеком 12. Бункер 5 состоит из не связанных между собой отсеков 6 и 7, каждый из которых соединен соответственно с полостью трубчатого корпуса и кольцевым зазором между кожухом и последним. 3 ил.



Фиг.1

(19) SU (11) 1495129 A2

Изобретение относится к производству изделий сборного бетона и железобетона и является усовершенствованием устройства по авт. св. № 1369901.

Цель изобретения - обеспечение возможности формования многослойных изделий.

На фиг. 1 изображена схема бетоноукладчика установок для формования тел вращения, общий вид; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - узел I на фиг. 1.

Бетоноукладчик установок для формования тел вращения включает форму 1, состоящую из двух полуформ, торцовые крышки 2 и 3, привод 4 центрифуги, бункер 5, состоящий из несвязанных между собой отсеков 6 и 7 и установленный на самоходной каретке 8 с противооткатным тормозом 9. В нижней части бункера 5 консольно закреплены поворотные трубчатые корпуса 10 и 11 со шнеками 12 и 13. Трубчатый корпус 10 снабжен цилиндрическим кожухом 14 и выполнен со спиральными калибрующими лопастями 15 и прорезами 16 на свободном коническом конце, соединенными с размещенным вдоль продольной оси трубчатого корпуса трубопроводом 17 подачи воды затворения. Приводы 18 и 19 вращения трубчатых корпусов 10 и 11 размещены на самоходной каретке 8.

Устройство работает следующим образом.

Собранную форму 1 устанавливают на привод 4 центробежного станка. Отсеки 6 и 7 бункера 5 заполняют необходимыми формовочными смесями, например тяжелым и легким бетонами. Перемещением каретки 8 бетоноукладчика трубчатые корпуса 10 и 11 вводят в полость формы 1. Включают приводы 4 и 18 центрифуги и трубчатого корпуса 10 с закрепленным на ней шнеком 12 и подают формовочную смесь из отсека 6 бункера 5 по полости цилиндрического кожуха 14 в форму 1. Перемещением каретки 8 бетоноукладчик откатывают от формы 1, чем обеспечивают формование первого внешнего слоя изделия.

Как только свободный конец трубчатого корпуса 10 оказывается в полости формы 1, включают привод 19 шнека 13, обеспечивающего подачу формовочной смеси из камеры 7 к прорезам 16, через которые формуется второй (внутренний) слой изделия.

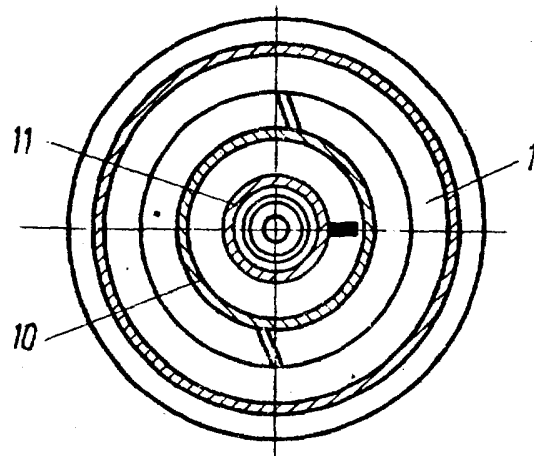
Постепенным извлечением трубчатых корпусов бетоноукладчика из формы с одновременной подачей формовочных смесей обеспечивают в одном технологическом цикле двухслойное (многослойное) формование трубчатого изделия. Отключение приводов 18, 19 и 4 производят последовательно по мере выхода свободных концов корпусов 10 и 11 из полости формы 1.

При формовании изделия сухим способом одновременная подача воды затворения осуществляется по трубопроводу 17. При необходимости формования усиленного оголовка изделия, например колонн, или в случае предъявления специальных требований к качеству его внутренней поверхности свободный конец трубчатого корпуса 10 выполняют со спиральными калибрующими лопастями 15, диаметр рабочей кромки которых равен диаметру внутренней полости изделия. Возникающий при формовании усиленного оголовка изделия откат компенсируется тормозом 9 каретки 8. После формования изделие в форме 1 передают на пост термообработки.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

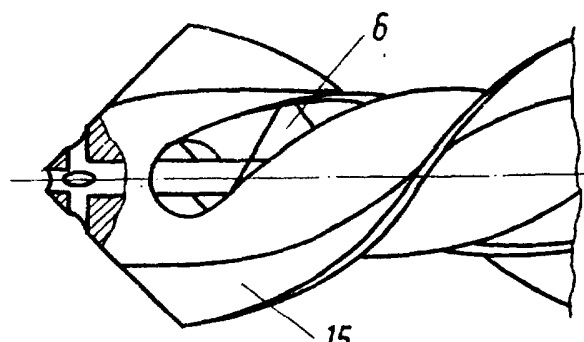
Бетоноукладчик установок для формования тел вращения по авт. св. № 1369901, отличающийся тем, что, с целью обеспечения возможности формования многослойных изделий, он снабжен цилиндрическим кожухом, охватывающим концентрично трубчатый корпус, который выполнен с закрепленной на его поверхности дополнительной винтовой лопастью, а бункер - из не связанных между собой отсеков, каждый из которых соединен соответственно с полостью трубчатого корпуса и кольцевым зазором между кожухом и последним.

A-A



Фиг. 2

I



Фиг. 3

Составитель Л.Максимова
Редактор Л.Гратилло Техред М.Дидык Корректор П.Патай

Заказ 4165/13 Тираж 519 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