



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1
(61) 1316832
(21) 4285645/31-33
(22) 17.07.87
(46) 30.06.90. Бюл. № 24
(71) Белорусский политехнический институт
(72) В.В.Тарасов и Б.П.Солодов
(53) 667.636.25 (088,8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1316832, кл. В 28 В 21/80, 1985.

(54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦЕНТРИФУГИРОВАННЫХ ТРУБЧАТЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ

2
(57) Изобретение относится к производству центрифугированных трубчатых изделий из бетонных смесей и обеспечивает повышение производительности за счет сокращения времени на сборку и разборку. Это достигается тем, что форма снабжена замками в виде соосных смонтированных в шахматном порядке по торцам контактирующих друг с другом продольных фланцев полуформ 1 и 2 раструбных направляющих 8 и размещенных в них запорных стержней 9 с головками 10 на одном конце и зажимами 11 на другом. 3 ил.

Изобретение относится к производству центрифугированных трубчатых изделий из бетонных смесей.

Цель изобретения - повышение производительности за счет сокращения времени на сборку и разборку.

На фиг.1 изображена форма, общий вид; на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1; на фиг.3 - узел I на фиг.2.

Форма содержит две полуформы 1 и 2, торцовые крышки 3 и снабжена полыми гидравлическими уплотнителями 4, размещенными в пазах продольных фланцев 5 полуформ с гидродомкратами 6. К продольным фланцами 5 консольно на полуформах 1 и 2 крепятся замками в виде соосно установленных в шахматном порядке трубок 7 с конусными раструбными направляющими 8, в полости которых в рабочем положении вводятся запорные стержни 9 с головками 10 на одном конце и зажимами 11 на другом.

Фланцы одной из полуформ снабжены фиксаторами 12, контактирующими с отверстиями оппозитных фланцев другой полуформы.

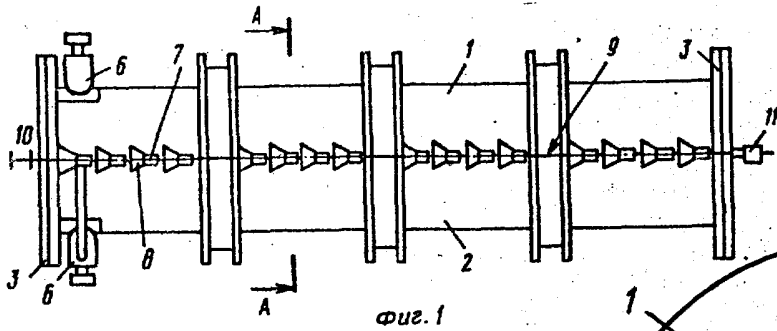
Форма для изготовления центрифугированных изделий из бетонных смесей работает следующим образом.

Нижняя полуформа 2 устанавливается на стелд и накрывается верхней полуформой 1, при этом фиксаторы 12 обеспечивают осевое совмещение полых корпусов замков. Торцовые крышки 3 устанавливаются таким образом, чтобы специально предусмотренные в них диаметрально размещенные отверстия совпали с полостями, образованными корпусами замков. Через отверстие торцовой крышки 3 в полости замков со стороны конусных раструбных направляющих 8 вводятся запорные стержни 9 до упора головками 10 с последующей фиксацией со стороны оппозитной торцевой крыш-

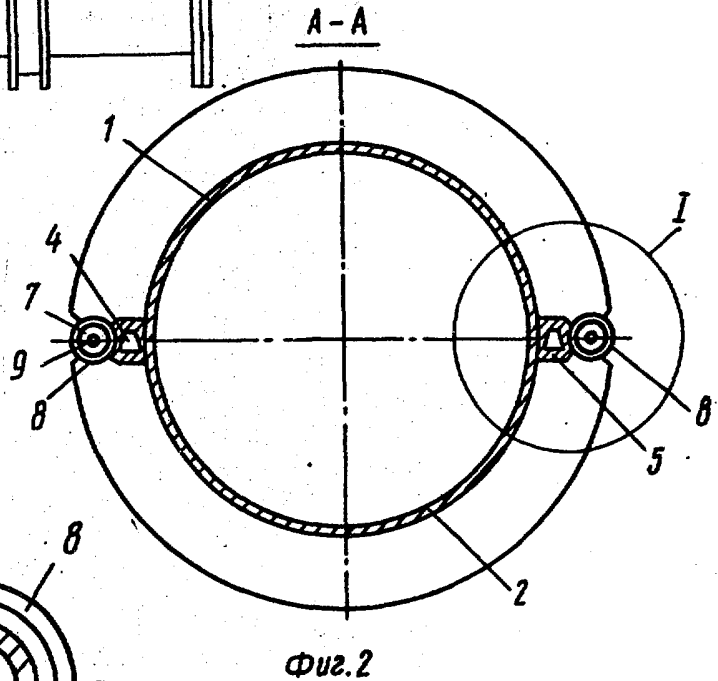
ки зажимами 11. Протяжка запорных стержней 9 осуществляется любым известным способом, например с помощью гидродомкратов для натяжений арматуры. Взаимные люфты полуформ 1 и 2, определяемые величиной зазоров между внутренней поверхностью трубок 7 и запорных стержней 9, ликвидируются распорным действием гидравлического уплотнителя 4.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я
Форма для изготовления центрифугированных трубчатых изделий из бе-

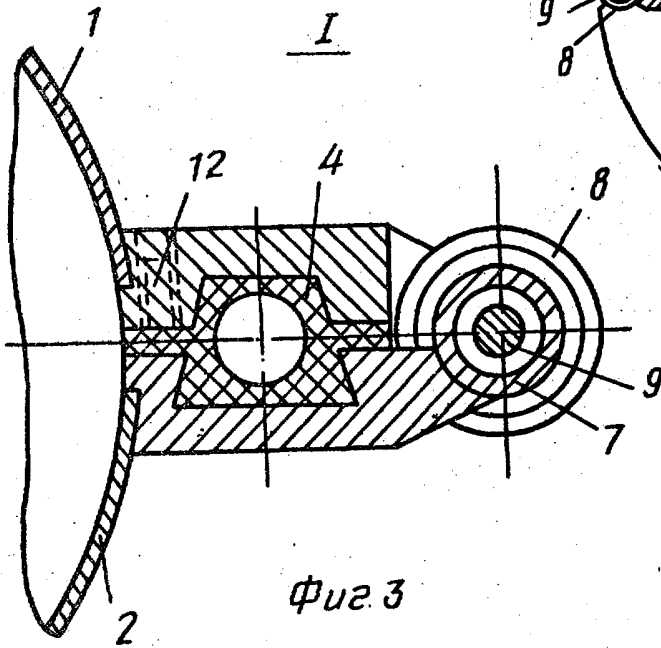
тонных смесей по авт.св. № 1316832, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности за счет сокращения времени на сборку и разборку, она снабжена замками в виде соосных смонтированных в шахматном порядке по торцам контактирующих друг с другом продольных фланцев полуформ раструбных направляющих и размещенных в них запорных стержней с головками на одном конце и зажимами на другом.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор Л. Веселовская Составитель М. Барбашева
Техред М. Ходанич Корректор С. Черни

Заказ 1749 Тираж 499 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