



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1375469 A1

(51) 4 В 28 В 21/34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4088548/31-33
(22) 11.05.86
(46) 23.02.88. Бюл. № 7
(71) Белорусский политехнический институт
(72) В.В. Тарасов и Т.М. Пецольд
(53) 666.97.033.17(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 706245, кл. В 28 В 21/34, 1977.

(54) СПОСОБ ФОРМОВАНИЯ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ
(57) Изобретение относится к производству изделий сборного бетона и железобетона и позволяет обеспечить возможность изготовления колонн с кольцевым утолщением в зоне оголовка. Это достигается за счет того, что подачу сухой бетонной смеси в зону оголовка осуществляют непрерывно шнеком одновременно с отдельной подачей воды затворения. При этом скорость вращения шнека превышает скорость вращения формы. Затем при уплотнении и калибровке оголовка скорость вращения формы увеличивают до превышения ее скорости вращения шнека. После чего шнек извлекают из формы и уплотняют изделие на скорости центрифугирования с последующей его тепловой обработкой.

(19) SU (11) 1375469 A1

Изобретение относится к области производства изделий сборного бетона и железобетона.

Целью изобретения является обеспечение возможности изготовления колонн с кольцевым утолщением в зоне оголовка.

Способ формования тел вращения включает одновременную разделительную подачу во вращающуюся на скорости распределения форму воды затворения и сухой бетонной смеси, причем в кольцевое утолщение в зоне оголовка колонны подачу последней осуществляют непрерывно шнеком, вращающемся со скоростью, превышающей скорость распределения, а при уплотнении и калибровке скорость вращения формы повышают до превышения скорости вращения шнека. После окончания формования оголовка колонны меняют направления вращения шнека, т.е. смесь перемещается в противоположное направление, удаляя лишнюю бетонную смесь из формы.

Затем из последней удаляют шнек, увеличивают скорость вращения формы

до скорости центрифугирования и производят окончательное уплотнение бетонной смеси и последующую ее тепловую обработку.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ формования тел вращения, включающий разделительную подачу во вращающуюся на скорости распределения форму воды затворения и сухой бетонной смеси и последующее уплотнение изделия центрифугированием, отличающийся тем, что, с целью обеспечения возможности изготовления колонн с кольцевым утолщением в зоне оголовка, подачу сухой бетонной смеси в последний осуществляют непрерывно шнеком, вращающимся со скоростью, превышающей скорость распределения, после чего осуществляют предварительное уплотнение и калибровку при вращении формы со скоростью, превышающей скорость вращения шнека, причем воду затворения подают одновременно с подачей сухой бетонной смеси.

Редактор А.Ворович Составитель В.Чайков Техред М.Дидык Корректор А.Ильин

Заказ 720/17 Тираж 528 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