



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1316832 A1

(51) 4 В 28 В 21/80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3962695/29-33

(22) 01.10.85

(46) 15.06.87. Бюл. № 22

(71) Белорусский политехнический институт

(72) В.В. Тарасов и В.А. Толстик

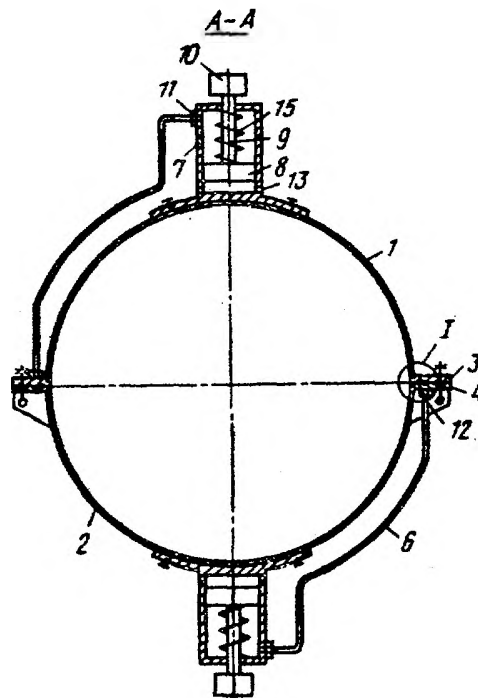
(53) 667.636.25(088.8)

(56) Попов А.Н. и др. Оборудование для производства бетонных и железобетонных труб. М.: Машгиз, 1965, с. 94.

Авторское свидетельство СССР  
№ 650821, кл. В 28 В 21/80, 1977.

(54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦЕНТРИФУГИРОВАННЫХ ТРУБЧАТЫХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Изобретение относится к производству изделий для сборного бетона и железобетона и обеспечивает повышение герметичности за счет использования центробежной силы и удобства эксплуатации, для чего привод выполнен в виде оппозитно закрепленных на каждой полуформе 1 и 2 герметичных цилиндрических емкостей 7 с подпружиненными поршнями 8, на наружных концах штоков 9 которых установлены грузы 10. 4 ил.



Фиг. 2

(19) SU (11) 1316832 A1

Изобретение относится к производству изделий из сборного бетона и железобетона.

Цель изобретения - повышение герметичности за счет использования центробежной силы и удобство эксплуатации.

На фиг. 1 схематически изображена предлагаемая форма, общий вид; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - узел I на фиг. 2; на фиг. 4 - полые уплотнения.

Форма для изготовления центрифужированных трубчатых изделий содержит две полуформы 1 и 2, продольные фланцы 3 и 4 которых контактируют между собой посредством полых уплотнений 5, размещенных в канавках, образованных в продольных фланцах. Полые уплотнения 5 соединены посредством трубопровода 6 с приводом, выполненным в виде оппозитно закрепленных на каждой полуформе 1 и 2 герметичных цилиндрических емкостей 7 с подпружиненными поршнями 8, на наружных концах штоков 9 которых установлены грузы 10. Емкости 7 посредством штуцеров 11 и 12 и трубопровода 6 соединены с внутренней полостью уплотнений 5, образуя систему сообщающихся сосудов. Через отверстия 13 нерабочая полость емкости 7 сообщается с атмосферой. Уплотнения 5 неподвижно закреплены на фланце 4, а канавки фланцев 3 закрывают их свободно с некоторым зазором. Внутренняя полость уплотнения 5 с одной стороны закрыта штуцером, а с другой - пробкой 14.

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

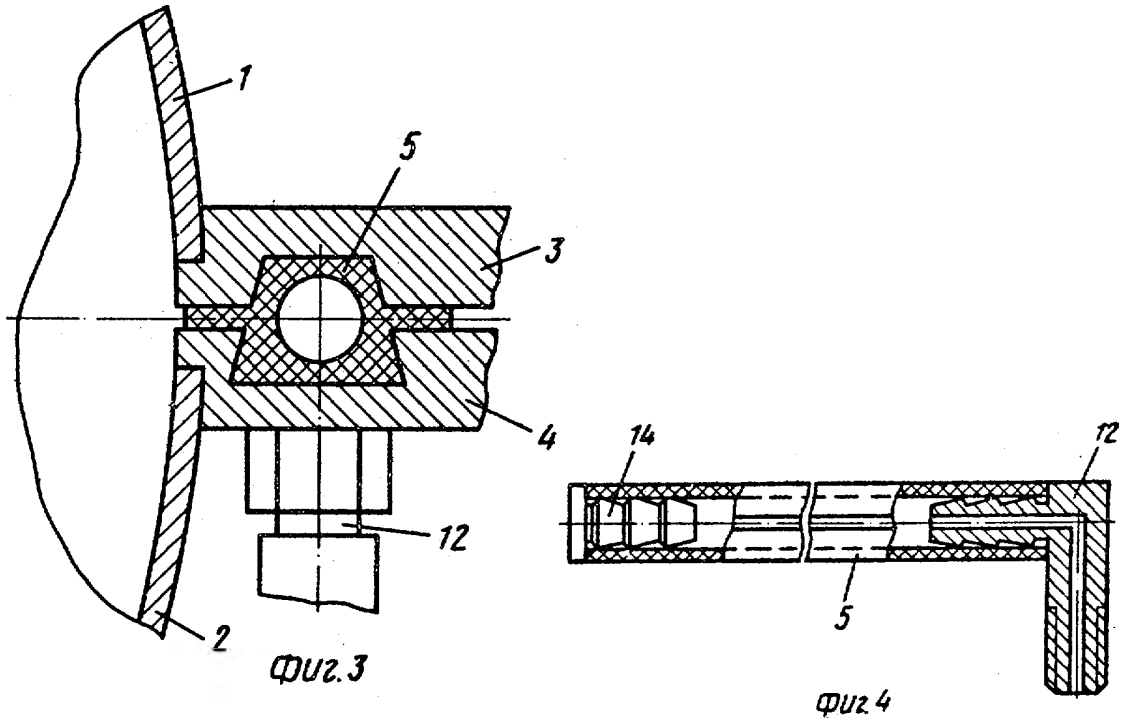
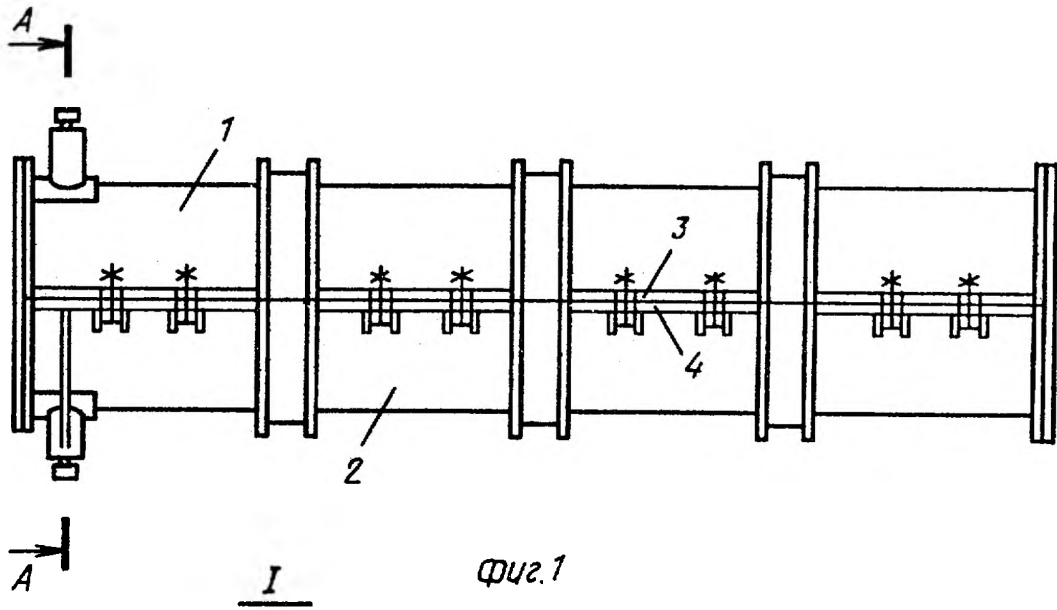
Перед формованием на нижнюю полуформу 2 устанавливается верхняя 1, и обе полуформы соединяются болтами.

Собранную форму устанавливают на центрифугу и приводят во вращение. Под действием центробежной силы, действующей на грузы 10, последние через штоки 9 и связанные с ними поршни 8 перемещаются, сжимая пружины 15 и перегоняя масло из рабочей полости емкостей 7 по трубопроводам 6 во внутренние полости уплотнений 5, которые под давлением масла плотно обжимают канавки фланцев 3 и 4, герметизируя стык полуформ. С увеличением числа оборотов давление масла в системе и, следовательно, герметичность стыкового разъема полуформ увеличивается.

После окончания процесса центрифугирования пружины 15 отжимают поршни 8 в исходное положение, при этом масло из полости уплотнений 5 возвращается в рабочую полость емкостей 7, между канавками и прокладкой образуется зазор, обеспечивающий свободный разъем полуформ.

#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Форма для изготовления центрифужированных трубчатых изделий из бетонных смесей, содержащая полуформы, продольные фланцы которых контактируют между собой при помощи размещенных в образованных в них канавках эластичных полых уплотнений, соединенных с приводом посредством трубопровода, отличающаяся тем, что, с целью повышения герметичности за счет использования центробежной силы и удобства эксплуатации, привод выполнен в виде оппозитно закрепленных на каждой полуформе герметичных цилиндрических емкостей с подпружиненными поршнями, на наружных концах штоков которых установлены грузы.



Составитель М. Барбашева  
 Редактор Э. Слиган      Техред А. Кравчук      Корректор А. Зимокосов

Заказ 2387/13                      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