

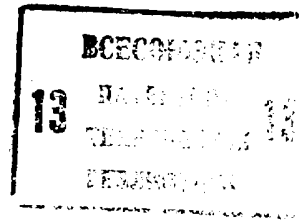


СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1380965** **A1**

(51)4 В 28 В 3/26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ



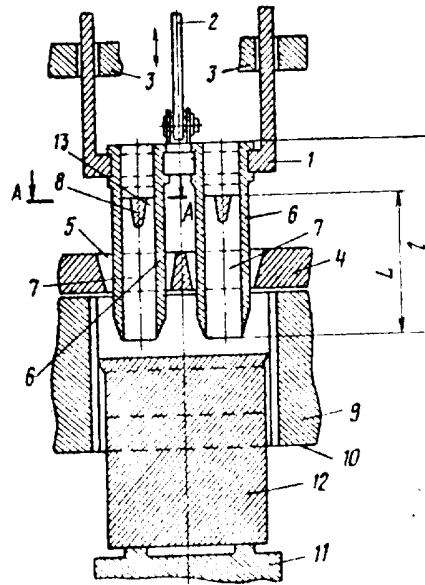
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3954109/29-33
(22) 17.09.85
(46) 15.03.88. Бюл. № 10
(71) Минский научно-исследовательский институт строительных материалов
(72) В.П.Ронин, И.З.Дашковский, В.В.Веселовский, Е.Я.Подлузский, В.А.Фефелов, Н.В.Булко, А.А.Анищенко и Е.А.Проскалович
(53) 666.3.022.8 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 557919, кл. В 28 В 3/26, 1972.
Авторское свидетельство СССР № 1219365, кл. В 28 В 3/26, 1984.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ПУСТОТ В СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЯХ
(57) Изобретение относится к производству пустотелых строительных изделий, преимущественно силикатного

киррича. Целью изобретения является повышение качества и надежности. Устройство для образования пустот в строительных изделиях содержит смонтированную над плитой контрштампа 4 обойму 1 с приводом ее вертикального перемещения и установленные в обойме пустотообразователи 6, каждый из которых выполнен со сквозной массопроводящей полостью 7. Каждый пустотообразователь 6 снабжен обтекателем 8, причем площадь поперечного сечения между пустотообразователем 6 и обтекателем 8 у основания последнего составляет 0,4-0,8 площади поперечного сечения полости пустотообразователя 6, а расстояние от основания обтекателя до рабочей кромки пустотообразователя равно 0,5-0,75 длины пустотообразователя. 2 ил.



Фиг 1

(19) **SU** (11) **1380965** **A1**

Изобретение относится к производству пустотелых строительных изделий, преимущественно силикатного кирпича.

Цель изобретения - повышение качества и надежности.

На фиг.1 схематически изображено устройство, устанавливаемое на прессе, продольный разрез; на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1.

Устройство для образования пустот в строительных изделиях содержит обойму 1, соединенную штоком 2 с приводом ее вертикального перемещения (не показан) и подвижно установленную в направляющих 3 над плитой контрштампа 4 с коническими отверстиями 5, пустотообразователями 6 со сквозными массопроводящими полостями 7, закрепленные на обойме. Каждый пустотообразователь снабжен коаксиально расположенным в его массопроводящей полости обтекателем 8. При этом площадь поперечного сечения между пустотообразователем 6 и обтекателем 8 у основания последнего составляет 0,4-0,8 площади поперечного сечения полости пустотообразователя, а расстояние L от основания обтекателя до рабочей кромки пустотообразователя составляет 0,5-0,75 длины пустотообразователя.

Устройство работает следующим образом.

Когда стол 9, несущий заполненные жесткой формовочной смесью пресс-формы 10, останавливается над прессующим поршнем 11, срабатывает привод (не показан), и обойма 1, толкаемая штоком 2, вводит в пресс-форму 10 пустотообразователя 6 через отверстия 5 в плите контрштампа 4 до начала рабочего хода прессующего поршня 11. При вводе пустотообразователей 6 жесткая формовочная смесь заполняет нижнюю часть их массопроводящей полости 7. Затем поднимается штамп 12, толкаемая поршнем 11 формовочная смесь в пресс-форме 10 уплотняется, а в полости пустотообразователя 7 проталкивается вверх и достигает обтекателя 8.

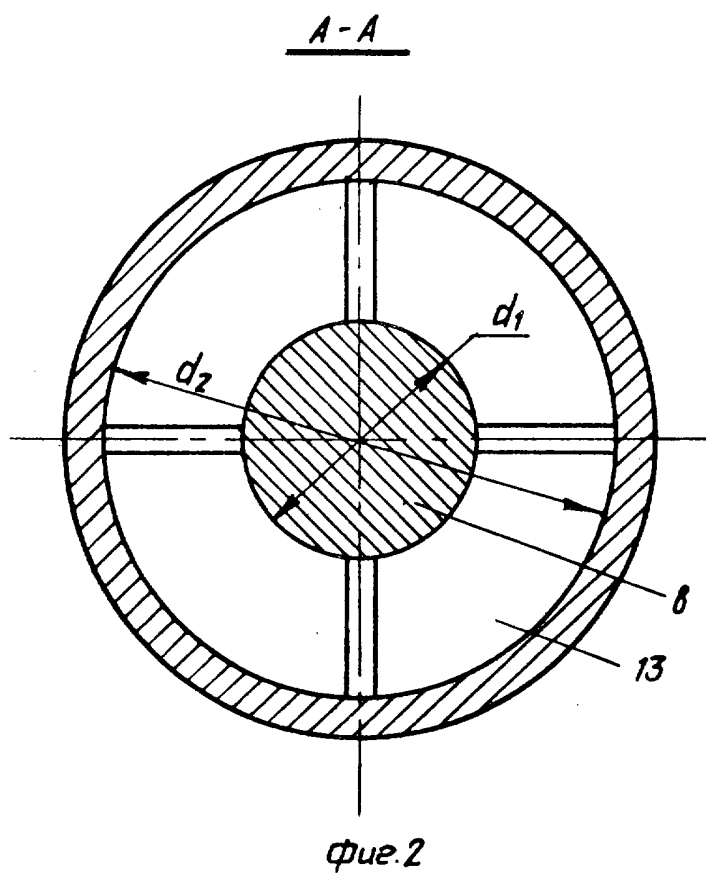
После окончания операции прессования привод поднимает обойму 1 с пустотообразователями 6 и заключенной в их полости 7 формовочной смесью. По мере прессования последующих

изделий формовочная смесь, контактирующая с обтекателем 8, продавливается через полость 13 между обтекателем 8 и пустотообразователем 6, причем при продавливании происходит уплотнение формовочной смеси, а также замедление скорости течения по сравнению со скоростью течения смеси в нижней части пустотообразователя.

Это обуславливает более плотное прилегание соседних порций формовочной смеси друг к другу, т.е. повышение связности смеси, заключенной в полости пустотообразователя, и исключает просыпание смеси в технологические пустоты формируемого изделия. Надежная фиксация жесткой формовочной смеси в полости пустотообразователя обуславливает работу пустотообразователя в процессе прессования как компонента давления, что исключает недоуплотнение смеси, находящейся между штампом и пустотообразователем. Затем формовочная смесь выталкивается из пустотообразователя 6 за пределы пресс-формы и подается для повторного использования в загрузочное устройство пресса, например, с помощью специально устанавливаемых скребков.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для образования пустот в строительных изделиях, преимущественно в силикатном кирпиче, устанавливаемое на прессах, содержащее смонтированную над плитой контрштампа обойму с приводом ее вертикального перемещения и установленные в обойме пустотообразователи, каждый из которых выполнен со сквозной массопроводящей полостью, отличающееся тем, что, с целью повышения качества и надежности, каждый пустотообразователь снабжен коаксиально расположенным в его массопроводящей полости обтекателем, причем площадь поперечного сечения между пустотообразователем и обтекателем у основания последнего составляет 0,4-0,8 площади поперечного сечения полости пустотообразователя, а расстояние от основания обтекателя до рабочей кромки пустотообразователя - 0,5-0,75 длины пустотообразователя.



Редактор Л. Повхан Составитель З. Лихачева
 Техред М. Дидык Корректор А. Зимокосов

Заказ 1150/18 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