СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1481069 A1

(51) 4 B 28 B 21/54

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ ПРИ ГКНТ СССР

ВСЕСОЮЗНАЯ ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА

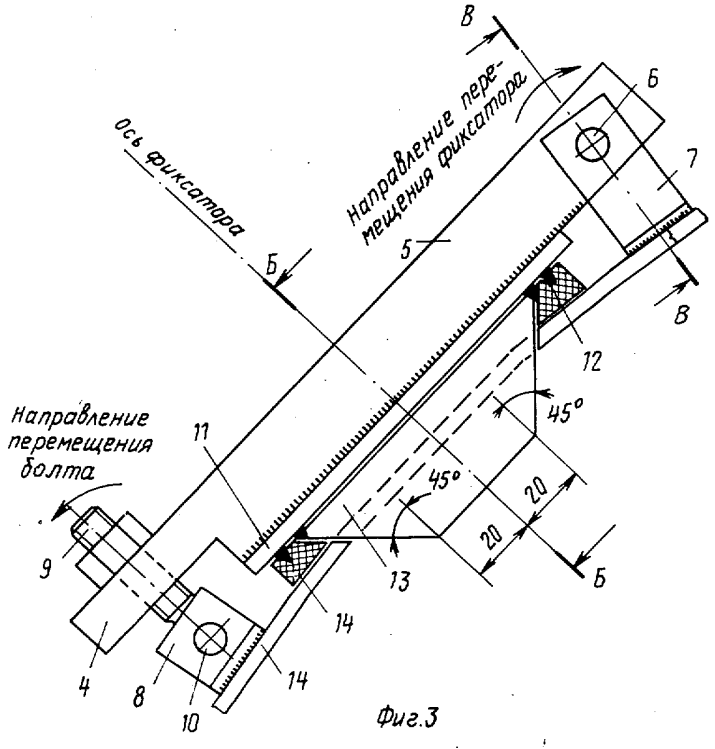
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4207425/29-33
(22) 11.03.87
(46) 23.05.89. Бюл. № 19
(71) Научно-исследовательский институт бетона и железобетона Госстроя СССР
(72) А. Л. Ционский, В. С. Гершвальд, С. Н. Шатилов, В. А. Хрипунов, В. Н. Андрианов, И. И. Цимберг, Е. М. Хомченовский, П. В. Прусаков и Л. И. Романович
(53) 621.643.25(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 1329985, кл. В 28 В 21/54, 1986.

(54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВИБРОГИДРОПРЕССОВАННЫХ ТРУБ ИЗ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ

(57) Изобретение относится к производству сборного бетона и железобетона и позволяет увеличить долговечность изделий. Это достигается за счет того, что форма для изготовления виброгидропрессованных труб из бетонных смесей снабжена смонтированными равномерно по окружности откидными фиксаторами 4 каркасов изделий с пирамидальными упорами 13, охватываемыми уплотнительными прокладками 14. Каждый сегмент формы имеет окна для размещения упоров. 5 ил.



Фиг.3

(19) SU (11) 1481069 A1

Изобретение относится к производству сборного бетона и железобетона.

Целью изобретения является увеличение долговечности изделий за счет обеспечения равномерной толщины защитного слоя.

На фиг. 1 схематично изображена форма для изготовления виброгидропрессованных труб из бетонных смесей, общий вид; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1; на фиг. 3 — откидной фиксатор; на фиг. 4 — разрез Б—Б на фиг. 3; на фиг. 5 — разрез В—В на фиг. 3.

Форма для изготовления виброгидропрессованных труб из бетонных смесей состоит из составной наружной из продольных секций обечайки 1 с фланцами 2, соединенными пружинными болтами 3, и расположенными на них по крайней мере в двух уровнях равномерно по периметру откидными фиксаторами 4, каждый из которых выполнен из направляющей 5, закрепленной на оси 6, установленной на кронштейне 7. Другой конец направляющей соединяется с кронштейнами 8 посредством откидного болта 9, связанного с обечайкой при помощи шарнира 10. На направляющих 5 жестко закреплена плата 11 с фланцем 12 и пирамидальным упором 13, охватываемым уплотнительной прокладкой 14, размещаемой под фланцем 12. Для установки упоров 13 в секциях обечайки 1 образованы окна 15 с наклонными гранями, при этом углы наклона граней упоров 13 и окон 15 равны.

Форма работает следующим образом.

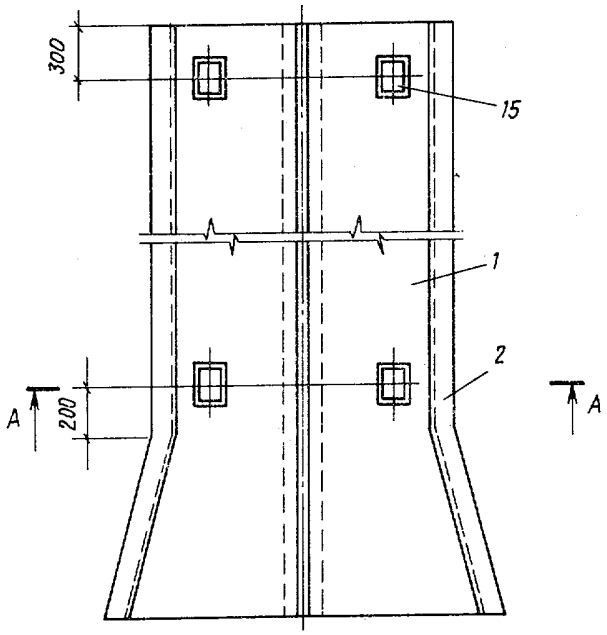
На посту сборки после соединения секций обечайки 1 пружинными болтами 3, перекрытия стыков фильтровальной лентой

и установки спирального арматурного каркаса фиксаторы 4 закрепляют в рабочем положении, для чего откидные болты 9 вводят в пазы направляющих 5 и затягивают до закрепления каркаса в заданном положении. При этом уплотнительная прокладка 14, деформируясь, перекрывает зазор между упором 13 и окном 15 обечайки.

После установки втулочного и анкерного колец (не показаны), натяжения продольной арматуры, комплектования формы сердечником, укладки и уплотнения смеси, гидропрессования и тепловой обработки осуществляют распалубку трубы. При этом освобождают пружинные болты 3, соединяющие секции, и откидные болты 9 фиксаторов 4, устанавливая последние в исходное положение.

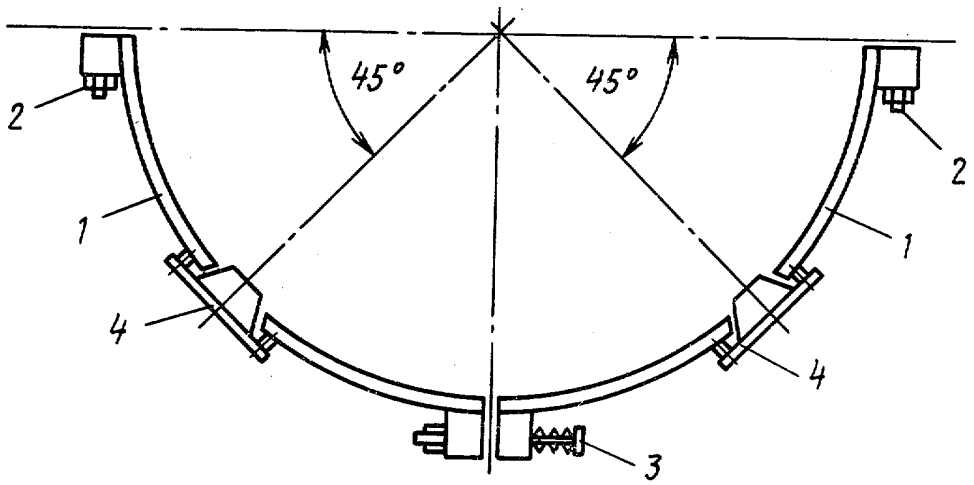
Формула изобретения

Форма для изготовления виброгидропрессованных труб из бетонных смесей, содержащая составную наружную обечайку, образованную из соединенных подпружиненными болтами продольных сегментов, *отличающаяся* тем, что, с целью увеличения долговечности изделий за счет обеспечения равномерной толщины защитного слоя изделия, она снабжена смонтированными на продольных сегментах равномерно по окружности по крайней мере в двух уровнях откидными фиксаторами каркасов изделий с пирамидальными упорами и охватывающими последний уплотнительными прокладками, причем каждый сегмент имеет окна для размещения упоров.



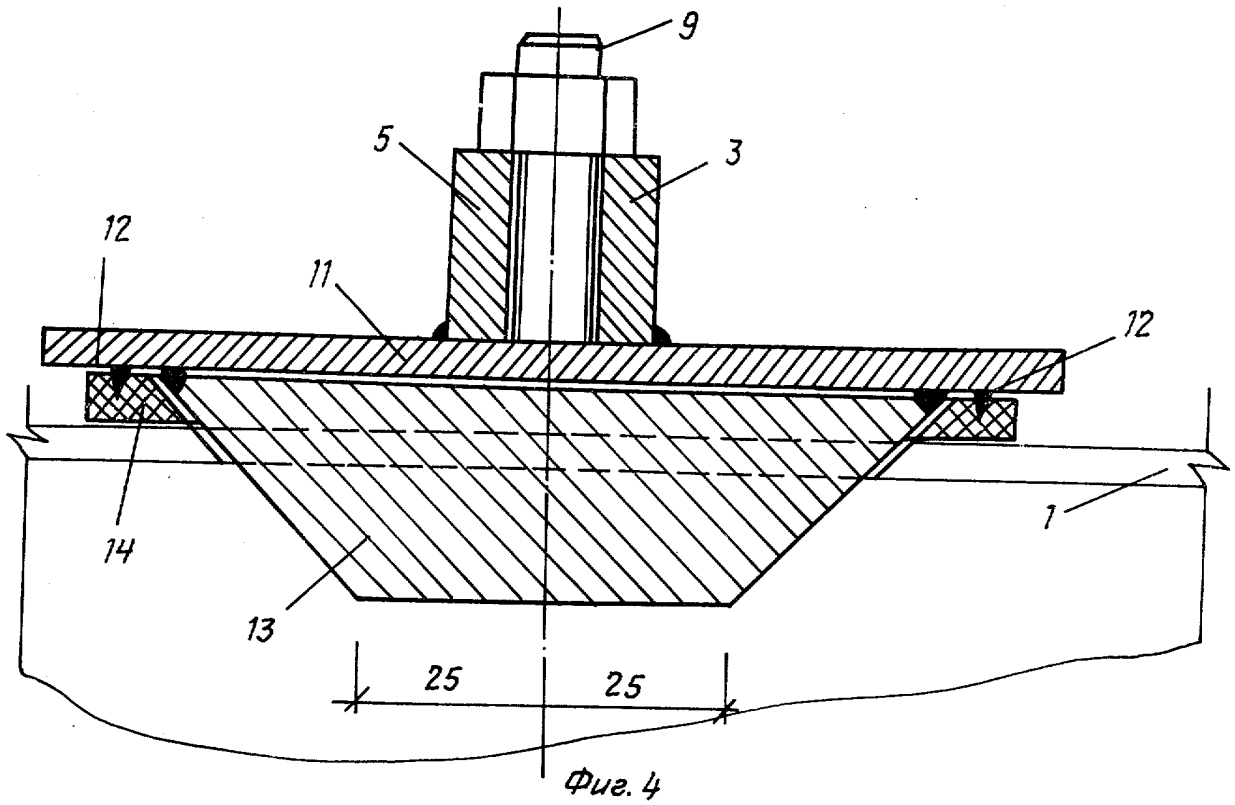
Фиг.1

А-А

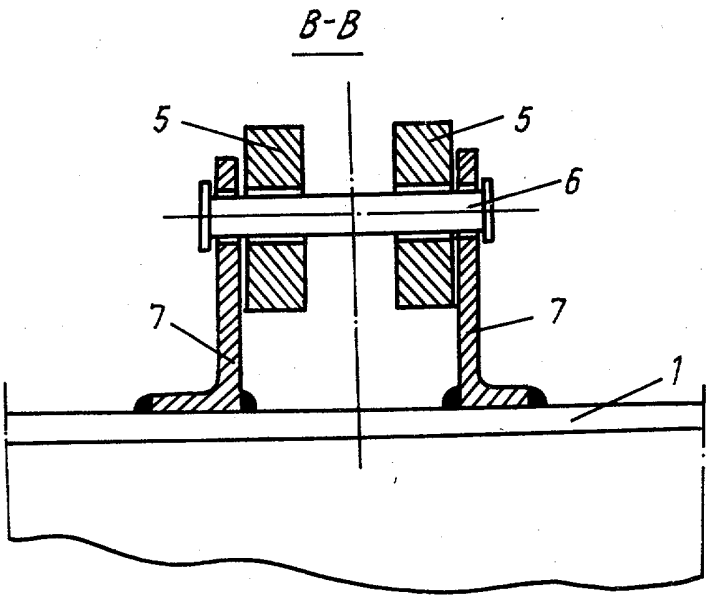


Фиг. 2

Б-Б



Фиг. 4



Фиг.5

Составитель А. Дмитриев
Редактор И. Шулла
Техред И. Верес
Корректор Э. Лончакова
Заказ 2621/15
Тираж 520
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