DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK

PATENTSCHRIFT

(12) **Wirtschaftspatent**

(19) **DD** (11) **264 575 A3**

4(51) B 28 B 5/06

Erteilt gemäß § 18 Absatz 2 Patentgesetz anerkannt nach dem Abkommen über die gegenseitige Anerkennung von Urheberscheinen und anderen Schutzdokumenten für Erfindungen vom 18.12.1976

AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

(21)	WP B 28 B / 277 219 6	(22)	10.06.85	(45)	08.02.89
(31)	3821715/29-33	(32)	20.12.84	(33)	SU

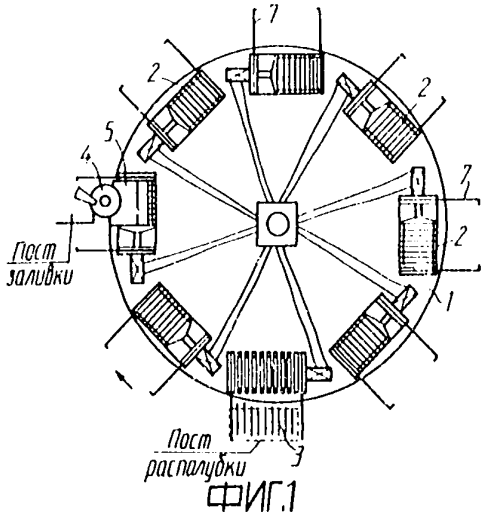
(71) VPEKTI,375093 Erevan, ul. Furmanova, d. 48, SU

(72) Arakjan, Eduard P.; Abramjan, Rafael G.; Melikjan, Robert O.; Morsesov, Karen G.; Saakjan, Ruben O.; Saakjan, Aleksandr O.; Faramazov, Aleksandr V.; Sachnazarjan, Sergej Ch., SU

(89) 1235731, SU

(54) Karussellformanlage zum Formen von Gipszwischenwandplatten

(57) Um die Produktivität zu steigern, enthält die Karussellformanlage zum Formen von Gipszwischenwandplatten die ringförmige Drehplattform 1 mit den Batterieformen 2, die mit den Trennwänden 3 versehen sind, und Vorrichtungen zum Formen, Ausschalen und Herausziehen der Erzeugnisse. Die Vorrichtung zum Formen besteht aus dem Gipsmischer 4 und dem Speicher mit Verteiler 5 mit einem Fassungsvermögen, das dem Volumen einer Batterieform 2 entspricht, der als Trichter mit Schlitzverschluß ausgeführt ist. Die Vorrichtung zum Ausschalen enthält den Mechanismus zum Verschieben der Trennwände 3 und die Reinigungs- und Schmiervorrichtung, die in Form der Stäbe 16 mit den Schabern 14 und den elastisch-porösen Elementen 15 ausgeführt ist, die die Wände beim Verschieben berühren. Fig. 1



ФИГ.1

ISSN 0433-6461

10 Seiten

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Карусельная формовочная установка для формования гипсовых перегородочных плит, содержащая кольцевую поворотную платформу, расположенные на ней по окружности кассетные формы с разделительнымистенками, устройства для формования, распалубки и извлечения отформованных изделий, размещенные в технологической последовательности, о т л и ч а ю щ а я с я тем, что, с целью повышения производительности и качества получаемых изделий, устройство для формования снабжено гипсомешалкой непрерывного действия, накопителем-распределителем с объемом на одну кассетную форму, устройство для распалубки - очистительно-смазочным устройством и механизмом для одновременного перемещения разделительных стенок кассетной формы, при этом накопитель-распределитель выполнен в виде воронки с регулируемым щелевым затвором длиной, равной длине кассетной формы, очистительно-смазочное устройство - в виде вертикальных стержней со скребками и упруго-пористых элементов, контактирующих с разделительными стенками кассетной формы при их относительном перемещении.

Hierzu 4 Seiten Zeichnungen

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Заявлено: 20.12.84
Заявка № 3821715/29-33
МКИ[4] В28 В5/06

Авторы: Э.П.Авакян, Р.Г.Абрамян, Р.О.Меликян, К.Г.Мовсесов, Р.О.Саакян, А.О.Саакян, А.В.Фарамазов и С.Х.Шахназарян

Заявитель: Всесоюзный проектно-экспериментальный конструкторский и технологический институт

Название изобретения: КАРУСЕЛЬНАЯ ФОРМОВОЧНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ГИПСОВЫХ ПЕРЕГОРОДОЧНЫХ ПЛИТ

Изобретение относится к промышленности строительных материалов и может быть использовано для массового изготовления изделий из быстротвердеющих смесей.

Цель изобретения - повышение производительности и качества получаемых изделий.

На фиг. 1 изображена карусельная формовочная установка в собранном виде, общий вид; на фиг. 2 - устройство для формования, вид сверху; на фиг. 3 - сечение А-А на фиг. 2; на фиг. 4 - устройство для распалубки, вид сверху; на фиг. 5 - сечение Б-Б на фиг. 4; на фиг. 6 - механизм раскрытия и закрывания на заданную величину щелевого затвора; на фиг. 7 - вид В на фиг. 6; на фиг. 8 - механизм захвата каретки с разделительными стенками в моммент оборки и распалубки многоместной кассетной формы; на фиг. 9 - стребки и смазывающие упруго-пористые элементы в момент прохождения сквозь них разделительных стенок, вид сверху; на фиг. 10 - схема подачи смазочного материала в упруго-пористые элементы.

Карусельная формовочная установка для формования гипсовых перегородочных плит содержит кольцевую поворотную платформу 1 с расположенными на ней по окружности

кассетными формами 2 с разделительными стенками 3 и устройствами для формования, распалубки и извлечения отформованных изделий, размещенными в технологической последовательности. Устройство для формования имеет гипсомешалку 4 непрерывного действия, накопитель-распределитель 5 с объемом на одну кассетную форму.

Устройство для распалубки состоит из очистительно-смазочного устройства и механизма для одновременного перемещения разделительных стенок кассетной формы. Захват и передвижение каретки 6, имеющей возможность передвигаться по направлению 7, осуществляется с помощью ползуна 8, расположенного в обойме 9 с помощью закрепленного к нему гидроцилиндра I0. При этом ползун 8 на свободном конце снабжен электромагнитной защелкой II, которая при необходимости вводит язычок I2 в отверстие элемента I3, закрепленного на каретке 6.

Очистительно-смазочное устройство, установленное на посту распалубки, содержит скребки I4 и упруго-пористые элементы I5, постоянно пропитываемые смазочным материалом. Скребки I4 выполнены из эластичного плотного материала и расположены вертикально на заданном расстоянии один от другого с помощью металлических стержневых элементов I6 на очистительно-смазочном устройстве. При этом длина скребков равна высоте разделительных стенок. Непосредственно за скребками I4 расположены смазывающие элементы I5 из упругопористого материала.

Очистительно-смазочное устройство в нижней части снабжено поддоном в виде ванны. I7. Дно ванны соединяется в помощью трубопровода I8 с масляным насосом I9, обеспечивающим циркуляцию стекаемого при смазке разделительных стенок масла на всем протяжении рабочего цикла. В месте соединения трубопровода I8 ко дну ванны

устанавливают сетчатый фильтр 20, не допуская засорения системы.

Накопитель-распределитель 5 выполнен в виде воронки из металла и снабжен с внутренней стороны резиновыми листами 21 и 22 на всю длину накопителя-распределителя. В месте расположения щелевого затвора 23 по всей длине воронки установлен цилиндрический стержень 24 на эксцентриковых опорах 25 с рычагом 26, связанным шарнирно с гидроцилиндром 27. Для обеспечения заданной величины раскрытия щелевого затвора, а также силы прижатия резинового листа 22 к резиновому листу 21 устанавливаются неподвижные регулируемые ограничители 28 хода рычага 26.

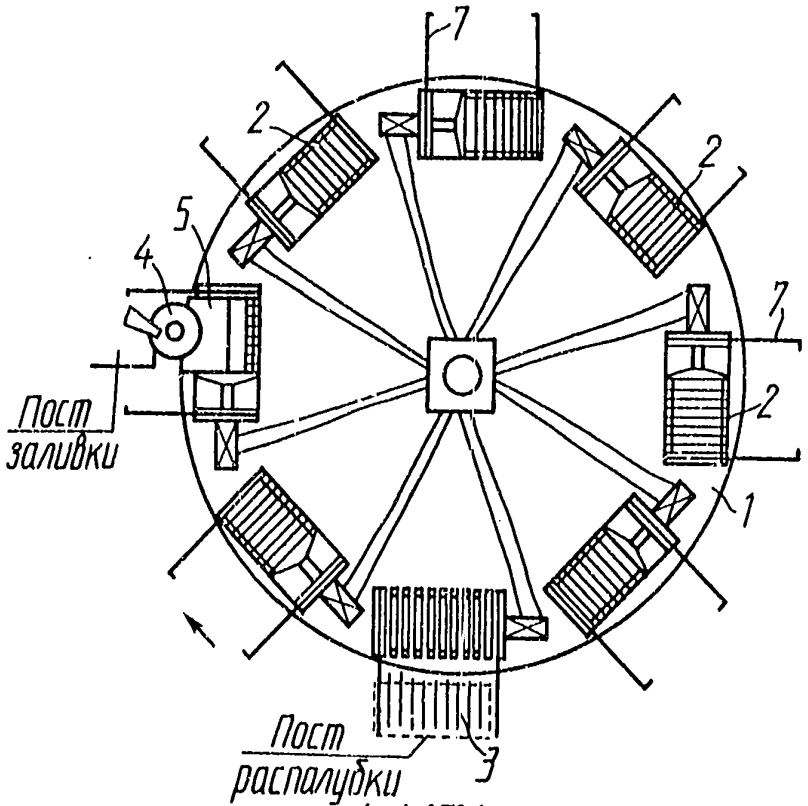
Карусельная формовочная установка работает следующим образом.

Из гипсомешалки 4 непрерывного действия гипсовая смесь заданной консистенции поступает в установленный над ней накопитель-распределитель 5. При этом щелевой затвор 23 накопителя-распределителя закрыт. Затем под накопитель-распределитель 5 в результате вращения поворотной платформы I подается многоместная кассетная форма, щелевой затвор 23 раскрывается на заданную величину и происходит равномерная по всей длине формы заливка раствором отсеков многоместной формы. При этом перемещением рычага 26 накопителя-распределителя под действием гидроцилиндра 27 осуществляется поворот цилиндрического стержня 24 и прижатие резинового листа 22 к резиновому листу 21.

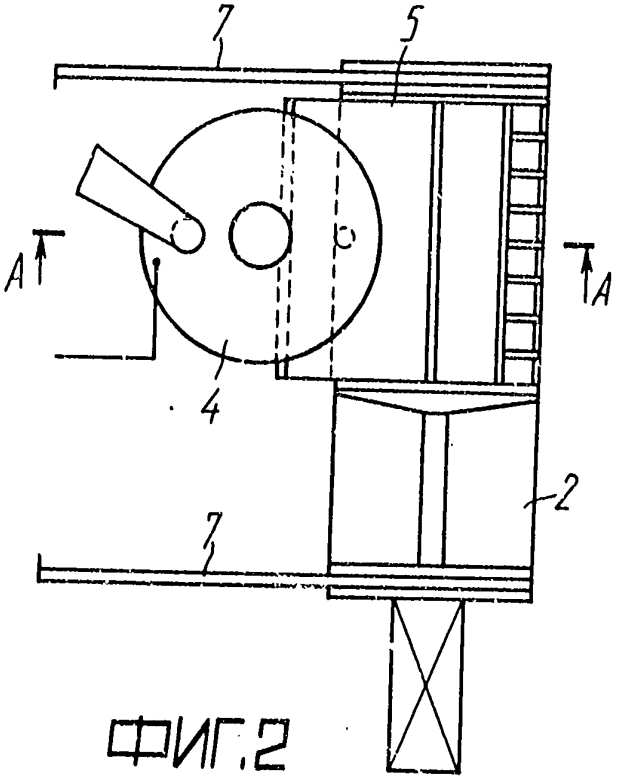
После заливки отсеков формы гипсовой смесью щелевой затвор 23 закрывают рычагом 26 и осуществляется дальнейший поворот платформы для совмещения следующей многоместной кассетной формы с накопителем-распределителем. Происходит последовательная заливка всех много-

местных кассетных форм, установленных на поворотной платформе.

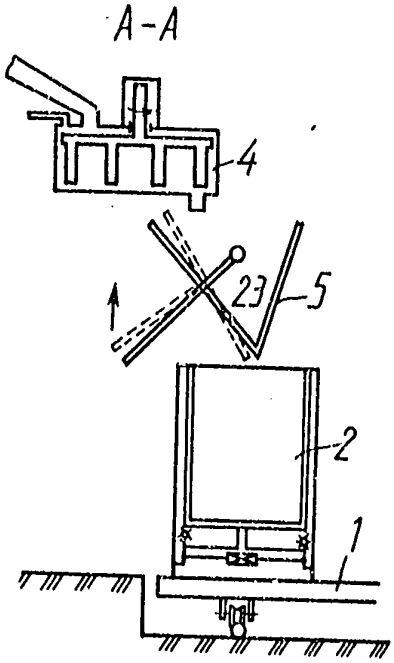
После схватывания гипсовой смеси на посту распалубки производится отделение всех залитых отсеков многоместной формы один от другого с помощью гидропривода кассетной формы и осуществляется выдвижение разделительных стенок, закрепленных на единой каретке 6 вдоль направляющих 7, смонтированных на многоместной кассетной форме 2 с помощью возвратно-поступательного механизма.



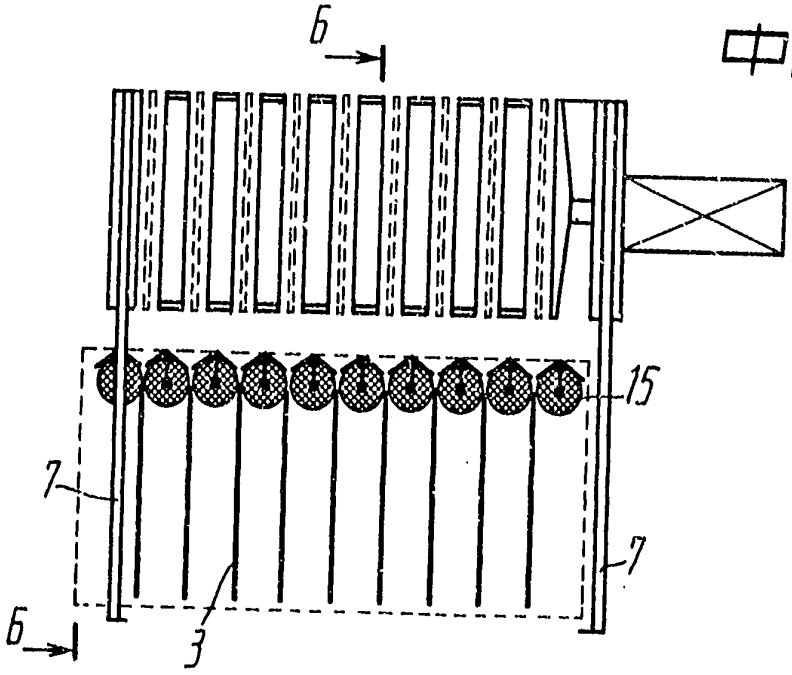
ФИГ.1



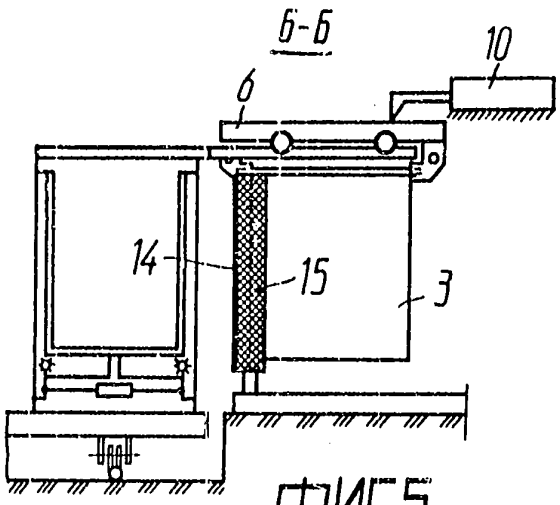
ФИГ.2



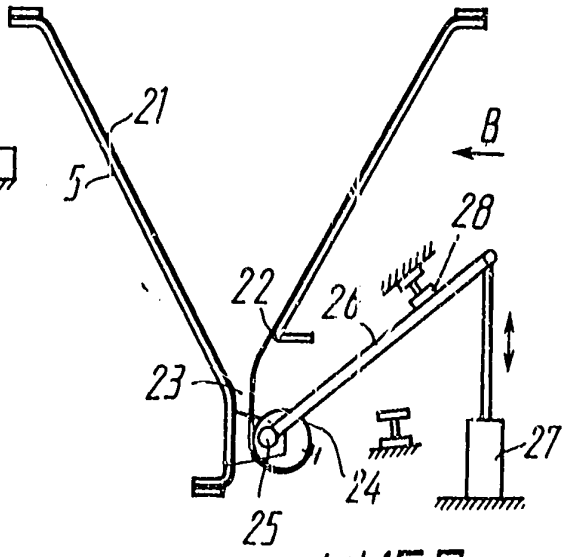
ФИГ.3



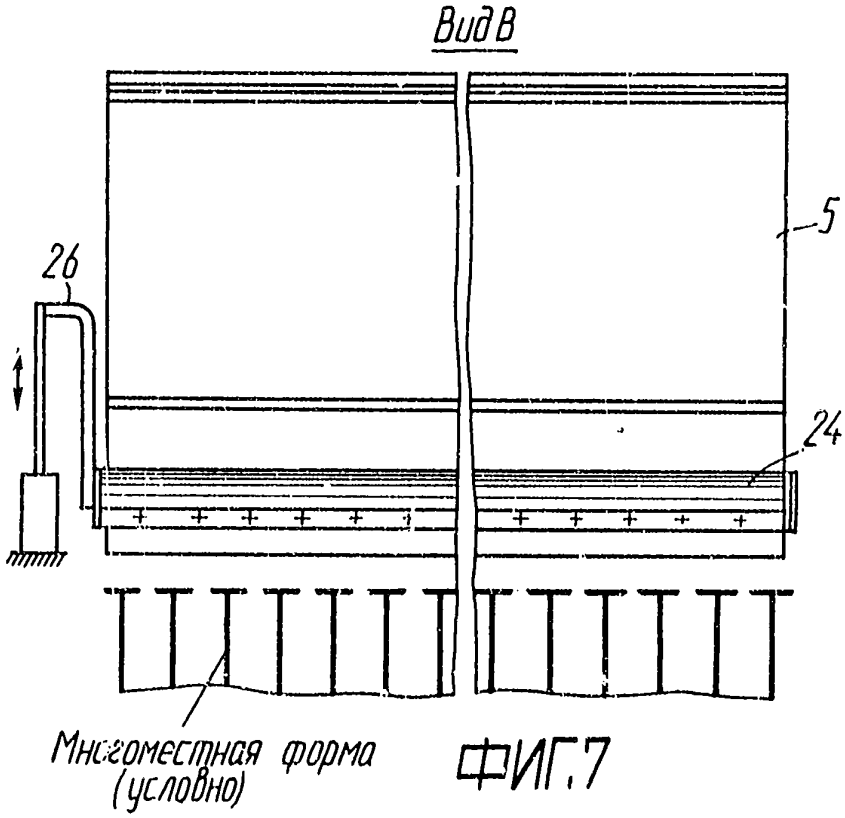
ФИГ.4



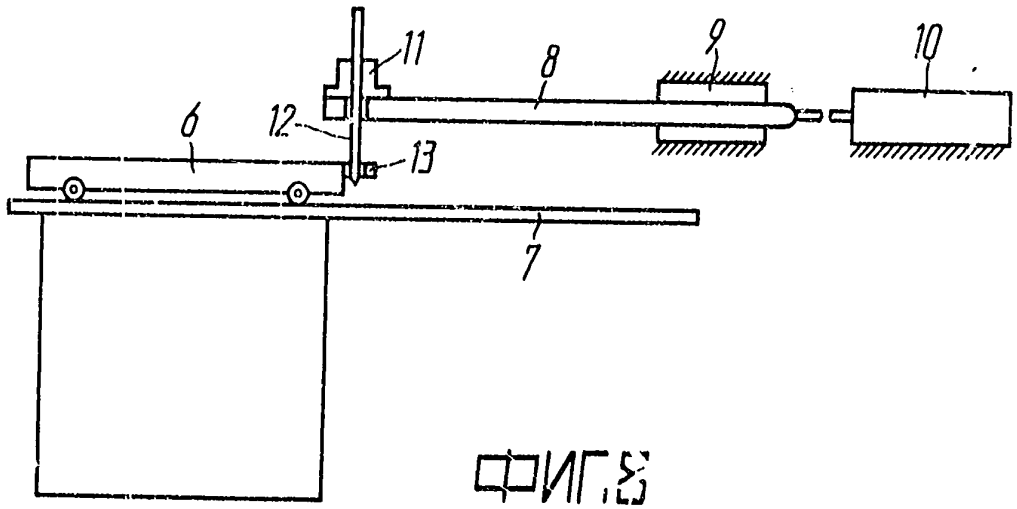
ФИГ.5



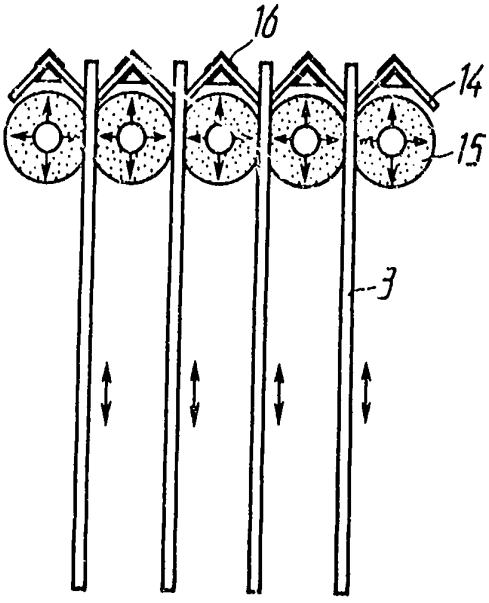
ФИГ.6



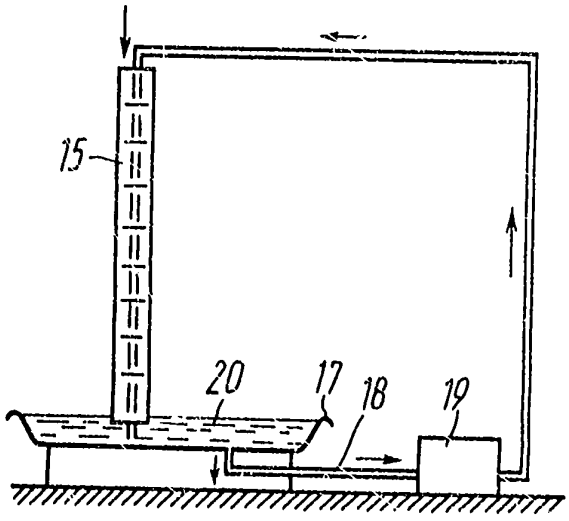
ФИГ.7



Фиг.8



Фиг.9



Фиг.10