



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 761260

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 24.06.75 (21) 2147768/29-33

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

(43) Опубликовано 07.09.80. Бюллетень № 33

(43) Дата опубликования описания 07.09.80

(51) М. Кл.³

В 28В 7/02

(53) УДК 69.057.53
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

В. И. Железняк, Ю. В. Ушаков и В. А. Шефтель

(71) Заявитель

Специальное конструкторское бюро «Кассетдеталь»

(54) ОПАЛУБКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1

Изобретение относится к области производства железобетонных изделий.

Известна опалубка для изготовления железобетонных изделий, включающая поддон, продольные и поперечные борта, связанные между собой посредством серег, шарнирно укрепленных на кронштейнах, смонтированных на бортах, и замки [1].

Недостатком известного устройства является сложность процесса отпираания-запира-
ния бортов.

Цель изобретения — упрощение процесса отпираания-запираания бортов.

Поставленная цель достигается тем, что в опалубке для изготовления железобетонных изделий, включающей поддон, продольные и поперечные борта, связанные между собой посредством серег, шарнирно укрепленных на кронштейнах, закрепленных на бортах, и замки, кронштейны выполнены Г-образной формы, свободный конец каждого из которых направлен от борта, а замки выполнены в виде серег, связывающих продольные борта с двуплечими рычагами, одни плечи которых соединены с поддоном, а другие — с приводом.

На фиг. 1 изображена опалубка в плане; на фиг. 2 — рычажный механизм отвода поперечного борта (узел I фиг. 1); на фиг.

2

3 — рычажный механизм отвода продольного борта (узел II фиг. 1).

Опалубка включает расположенные на поддоне 1 поперечные борта 2 и продольные борта 3. Между собой борта 2 и 3 связаны посредством серег 4, шарнирно укрепленных на кронштейнах 5 и 6. Кронштейны 5 и 6 выполнены Г-образной формы, причем свободный конец каждого из них направлен от борта.

На продольных бортах 3 опалубки установлены замки, которые выполнены в виде серег 7, связанных с двуплечими рычагами 8, одно плечо 9 которых соединено с поддоном, а другое — 10 с приводом (на чертежах не показан).

Работает опалубка следующим образом.

При одновременном воздействии силовыми приводами на двуплечие рычаги 8 последние поворачиваются вокруг плеча 9, связанного шарнирно с поддоном, увлекая за собой серьги 7 с продольными бортами 3, совершающими плоскопараллельное перемещение до смыкания с поперечными бортами 2. Одновременно происходит и смыкание поперечных бортов 2, так как серьги 4 поворачиваются вокруг своих шарниров.

При полном смыкании бортов серьги 4 располагаются параллельно продольным бортам 3, а серьги 7 — параллельно поперечным бортам 2, чем и фиксируют их положение по отношению друг к другу. В свою очередь, двуплечие рычаги 8 совместно с серьгами 7 занимают положение распора по отношению к продольным бортам 3, чем фиксируют их положение по отношению к поддону 1. В этом положении производится формовка.

При распалубке силовые приводы воздействуют на плечи 10 двуплечих рычагов 8, заставляя продольные борта 3 раздвигаться. Одновременно с помощью серег 4, шарнирно укрепленных на кронштейнах 6, закрепленных на поперечных бортах 2, последние также раздвигаются.

Применение изобретения позволит значительно автоматизировать процесс распалубки железобетонных изделий.

Формула изобретения

Опалубка для изготовления железобетонных изделий, включающая поддон, продольные и поперечные борта, связанные между собой посредством серег, шарнирно укрепленных на кронштейнах, закрепленных на бортах, и замки, отличающаяся тем, что, с целью упрощения процесса отпирания-запирания бортов, кронштейны выполнены Г-образной формы, свободный конец каждого из которых направлен от борта, а замки выполнены в виде серег, связывающих продольные борта с двуплечими рычагами, одни плечи которых соединены с поддоном, а другие — с приводом.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР

№ 409866, кл. В 28В 7/02, 25.02.72.

