

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

патентно-технический журнал  
Библиотека МБА

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 246366

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 16.09.66 (21) 1104669 /29-33

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 15.01.81. Бюллетень №2

Дата опубликования описания 15.01.81

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

В 28 В 1/29

(53) УДК 666.714.  
.1.002.5  
(088.8)

(72) Авторы  
изобретения

И. Э. Царовский, В. П. Яшин, Б. Н. Чернетенко,  
М. Э. Кац и Г. П. Екимов

(71) Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский институт по машинам  
для промышленности строительных  
материалов

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ КИРПИЧА С РАЗДЕЛЬНЫМ  
НАНЕСЕНИЕМ ФАКТУРНОГО СЛОЯ

1

Изобретение относится к промышленности строительных материалов.

Известное устройство для пластического формования двухслойного лицевого кирпича с раздельным нанесением фактурного слоя, включающее два шнековых процесса и переходную головку, осуществляет подачу фактурного слоя одновременно на ложок и на тычок.

Цель изобретения - обеспечение раздельной подачи фактурного слоя к ложку и к тычку.

Достигается это тем, что в переходной головке предлагаемого устройства смонтирована формующая рамка с трапециевидными пазами, в которых установлены объемные вкладыши.

На фиг. 1 показано предложенное устройство; на фиг. 2 - формующая рамка; на фиг. 3 - сменные вкладыши рамки; на фиг. 4 - кирпич с лицевым ложком и тычком; на фиг. 5 - то же, с лицевым ложком; на фиг. 6 - то же, с лицевым тычком.

Основным узлом устройства является формующая рамка. Благодаря наличию в рамке двух трапециевидных пазов, лицевую массу можно подавать

2

к двум офактуриваемым поверхностям бруса (ложковой и тычковой).

Для обеспечения выпуска двухслойного кирпича с одной или двумя офактуренными поверхностями предлагается формующую рамку выполнить со сменными вкладышами, при помощи которых можно перекрыть доступ фактурной массы к одной из сторон и, таким образом, формировать кирпич с раздельным нанесением фактурного слоя на ложок и тычок. При необходимости нанесения лицевого слоя на обе смежные стороны (при изготовлении кирпича, идущего для кладки углов здания) вкладыши в рамку не устанавливают.

Применение такой рамки обеспечивает универсальность установки для пластического формования двухслойного лицевого кирпича.

Принцип двухслойного формования основан на подаче двух масс определенной влажности и консистенции в специальную переходную головку, в которой происходит соединение обеих масс в общий поток. При этом из мунштука выходит отформованный двухслойный брус, который потом разреза-

5

10

15

20

25

30

ют на отдельные изделия (кирпич или камень).

Для обеспечения требуемого количества глиномассы при раздельном нанесении лицевого слоя на ложок и тычок, а также одновременного нанесения его на обе стороны в соотношении 1:2:3 предлагается асинхронный односкоростной двигатель прессы, подающего облицовочную массу, заменить трехскоростным.

#### Формула изобретения

Устройство для формования кирпича с раздельным нанесением фактурного слоя, содержащее два шнековых прессы и переходную головку, отличающееся тем, что, с целью раздельной подачи фактурного слоя к ложку и тычку, в переходной головке устройства смонтирована формирующая рамка с трапециевидными пазами, в которых установлены съемные вкладыши.

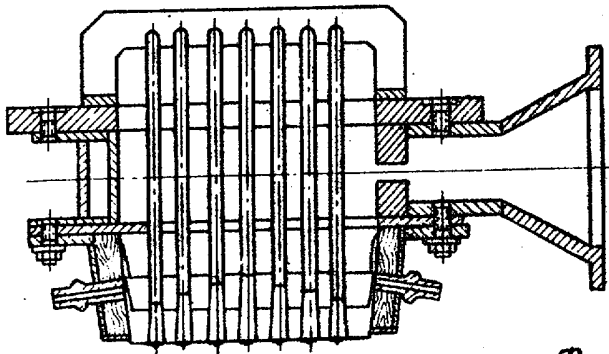
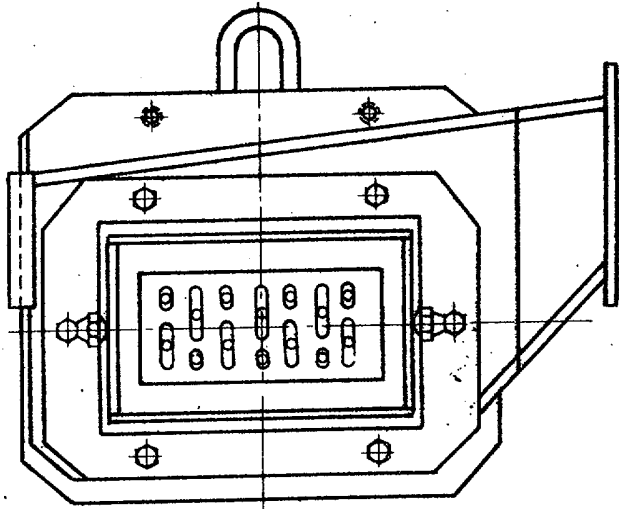


Fig. 1

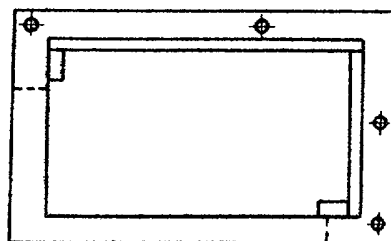
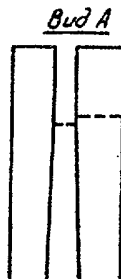
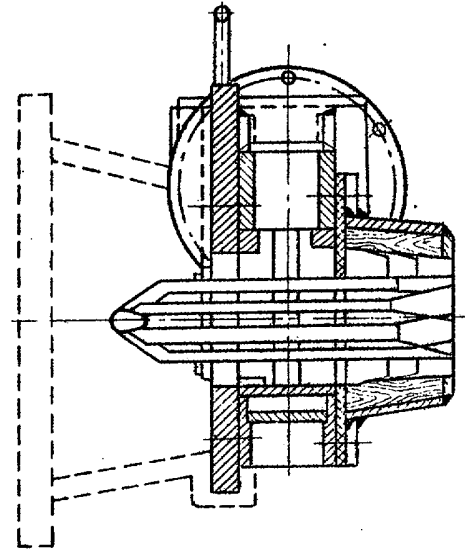


Fig. 2



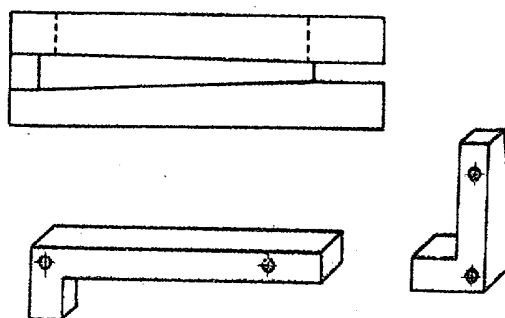


Fig. 3

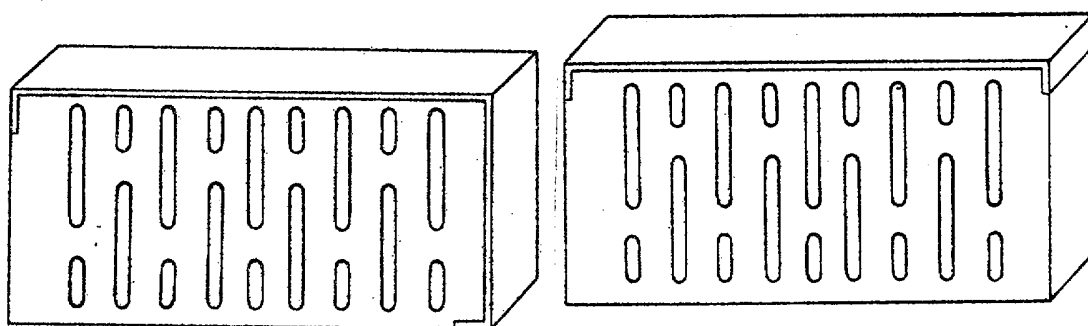


Fig. 4

Fig. 5

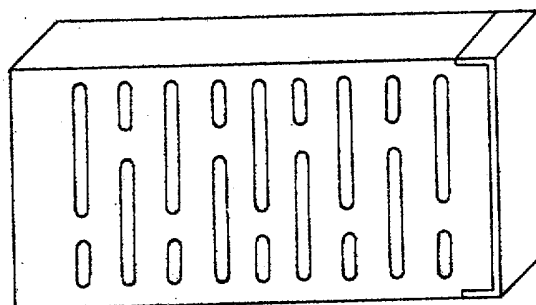


Fig. 6

|                                                                                                                         |                                             |                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------|
| Редактор Е. Месропова                                                                                                   | Составитель Ф. Сорина<br>Техред Н. Ковалева | Корректор С. Цомак |
| Заказ 10721/76                                                                                                          | Тираж 640                                   | Подписное          |
| ВНИИПИ Государственного комитета СССР<br>по делам изобретений и открытий<br>113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5 |                                             |                    |
| Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4                                                                       |                                             |                    |