СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1135661 A

4(51) B 28 B 13/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

13

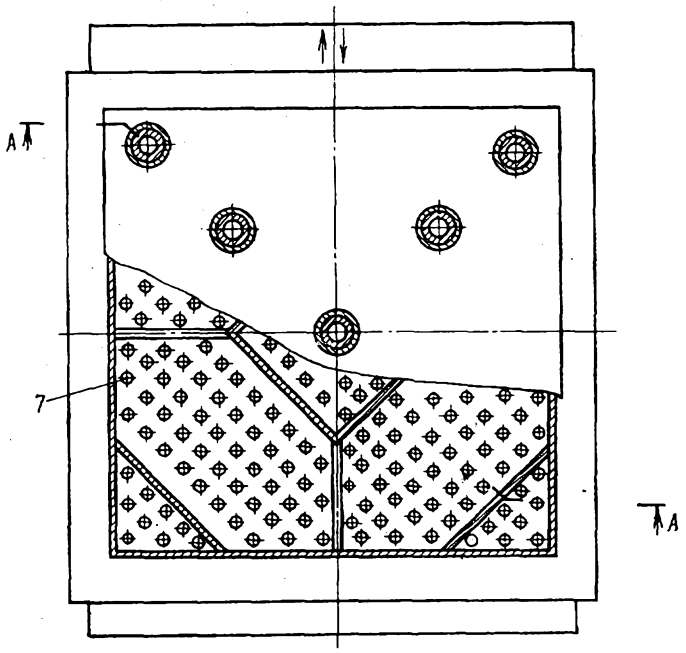
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3557874/29-33
(22) 25.02.83
(46) 23.01.85. Бюл. № 3
(72) В. В. Кузнецов, В. Б. Змитрович, М. В. Ривин, В. И. Беспалов, Н. В. Тимофеева и А. А. Печерцев
(71) Харьковский инженерно-строительный институт
(53) 666.3.022(088.8)

(56) 1. Рохтваргор Е. Л. и др. Новая технология керамических плиток. М., Стройиздат, 1977, с. 202-204.
2. Авторское свидетельство СССР № 112010, кл. В 28 В 5/06, 1956.

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ЦВЕТНОГО РИСУНКА ПРИ ПРЕССОВАНИИ КОВРОВО-УЗОРЧАТЫХ ПЛИТОК, содержащее питающие и дозирующие устройства и шаблон, устанавливаемый в пресс-форму, *отличающееся* тем, что, с целью упрощения конструкции и повышения качества, оно снабжено запорно-распределительным блоком, выполненным в виде соединенных между собой перфорированных листов с возможностью ввода между ними перфорированного шибера с совмещением перфорации листов и шибера, а дозирующие устройства объединены в единую распределительную коробку с перегородками, к низу которой жестко прикреплен запорно-распределительный блок, к низу которого жестко прикреплен шаблон, выполненный с высотой, соответствующей толщине формуемого слоя.



Фиг.1

(19) SU (11) 1135661 A

Изобретение относится к производству изделий из порошкообразных масс (например, керамических плиток), а именно к устройствам для формирования цветного рисунка или слоя в процессе прессования.

Известно устройство для прессования узорчатых керамических плиток, включающее шаблон, в который засыпаются цветные порошки, пресс-форму, заполненную основным порошком, причем перед прессованием шаблон удаляется [1].

Недостатки указанного устройства — сложность технологического процесса и отсутствие возможности получения сложных и четких рисунков.

Наиболее близким к предлагаемому является устройство для прессования многоцветных узорчатых плиток, включающее вращающийся стол с пресс-формами, снабженными вставными узорными шаблонами [2].

Недостатком известного устройства является многопозиционность заполнения ячеек шаблона цветными порошками, что значительно усложняет его конструкцию. Кроме того, ограничивается возможность применения большого количества цветов (их количество равно числу встроенных исполнительных механизмов), контроля высоты и равномерности засыпки цветного слоя, что значительно снижает качественные показатели готовых изделий.

Цель изобретения — упрощение конструкции и повышение качества готовых изделий.

Указанная цель достигается тем, что устройство для формирования цветного рисунка при прессовании коврово-узорчатых плиток, содержащее питающие и дозирующие устройства и шаблон, устанавливаемый в пресс-форму, снабжено запорно-распределительным блоком, выполненным в виде соединенных между собой перфорированных листов с возможностью ввода между ними перфорированного шибера с совмещением перфорации листов и шибера, а дозирующие устройства объединены в единую распределительную коробку с перегородками, к низу которой жестко прикреплен запорно-распределительный блок, к низу которого жестко прикреплен шаблон, выполненный с высотой, соответствующей толщине формуемого слоя.

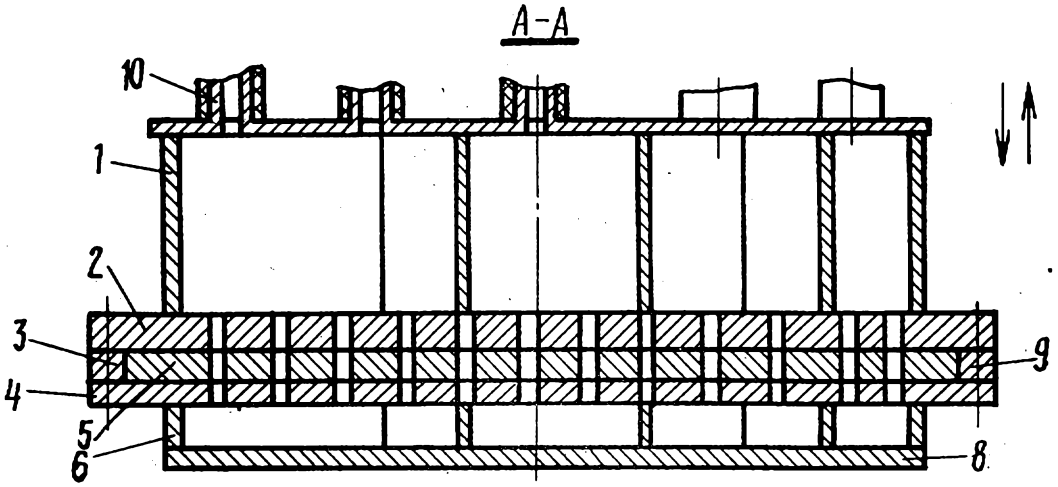
На фиг. 1 изображено устройство, общий вид; на фиг. 2 — то же, в рабочем положении.

Устройство состоит из верхней распределительной коробки 1, разделенной на ячейки по количеству цветов порошка наносимого слоя, с рисунком, прикрепленной к шиберному запорному механизму, выполненному в виде плиты 2, к которой с прокладками 3 крепится и нижний лист 4. В образовавшийся просвет между плитой 2 и нижним листом 4 вставляется подвижный лист 5 (шибер). К нижнему листу 4 крепится шаблон 6 по профилю заданного рисунка, который должен соответствовать по форме ячейкам распределительной коробки 1.

В собранном устройстве, включающем в себя распределительную коробку, шиберный запорный механизм с прикрепленным шаблоном, в ячейках по всей поверхности сверлят отверстия 7 в шахматном порядке. Причем отверстия сверлят равномерно во всех ячейках шаблона.

При работе устройство в сборе заходит в окно плиты пресс-формы 9 и опирается на поверхность штампа 8. После этого электромагнитом или с помощью других устройств подвижный лист 5 перемещается до совмещения отверстий 7. Порошок под собственным весом или с применением вибрации из ячеек распределительной коробки 1 заполняет ячейки шаблона 6. По окончании заполнения ячеек шаблона подвижный лист 5 перемещается в обратном направлении до полного перекрытия отверстий 7. Далее устройство в сборе поднимается вверх, освобождая плиту пресс-формы и нижний штамп с нанесенным слоем порошка для проведения дальнейших технологических операций. Подача порошка в ячейки решетки осуществляется по шлангам 10.

Применение предлагаемого устройства позволит упростить технологический процесс формирования рисунка, повысить его качество. Вместе с тем обеспечивается возможность получения двухслойных плиток, лицевая поверхность которых, включая профиль рисунка, может быть выполнена из высокосортных порошков, остальная часть из низкосортных, что наряду с повышением качества фактуры изделия резко снижает его себестоимость.



Фиг.2

Составитель А. Потапова
Редактор А. Мотыль Техред И. Верес Корректор Н. Король
Заказ 10204/12 Тираж 552 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж—35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4