



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(11) 266473

(13) B1

(51) Int. Cl.⁴
B 28 B 7/24

(21) PV 4171-85
(22) Přihlášeno 11 06 85
(30) Právo přednosti od 20 12 84 SU
3821716/29-33

(40) Zveřejněno 15 02 88
(45) Vydáno 04.10.90.
(89) 1284835, 20 12 84, SU

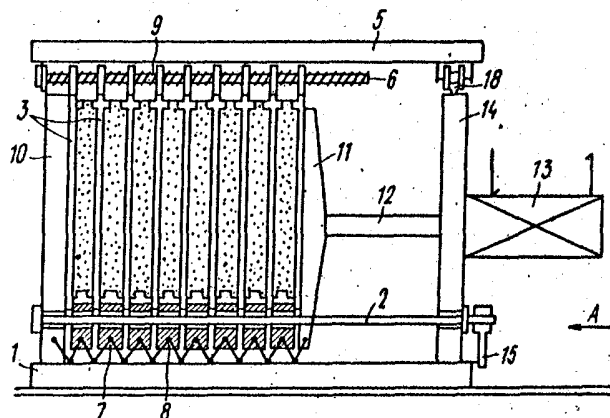
(75)
Autor vynálezu

SAAKJAN RUBEN OGANESOVICH, SAAKJAN ALEXANDR OGANESOVICH,
MOVSESOV KAREN GRIGORJEVICH, GABRIJELJAN EDUARD LEVONOVICH,
PARAMAZOV ALEXANDR VLADIMIROVICH, POGOSJAN AGO CHAZAKOVICH,
GRIGORJAN SUREN BABKENOVICH, JEREVAN, (SU)

(54)

Bateriové zařízení pro výrobu desek z rychle tvrdnoucích směsí

(57) Za účelem zvýšení produktivity bateriové zařízení pro zhotovení desek z rychle tvrdnoucích směsí obsahuje rám s vodicími tyčemi, zařízení pro sestavení a odbednění, bateriovou formu s dělicími stěnami a vložkami ve tvaru , které mají kovové objímky s drážkovanými otvory a omezovací prvky, vozík s vodicími plochami. Vodicí tyče rámu jsou provedeny ve tvaru drážkovaných hřídelů, spojených s pohonem pro jejich otočení, procházejících drážkovanými otvory objímek; nosné tyče jsou spojeny s dělicími stěnami, mezi nimiž jsou smontovány tlačné pružiny.



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Заявлено: 20.12.84

Заявка № 3821716/29-33

МКИ⁴ В 28 В 7/24

Авторы: Р.О.Саакян, А.О.Саакян, К.Г.Мовсесов, Э.Л.Габриелян, А.Ф.Фарамазов, А.Х.Погосян и С.В.Григорян

Заявитель: Всесоюзный проектно-экспериментальный конструкторский и технологический институт Министерства промышленного строительства Арм.ССР

Название изобретения: КАССЕТНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛИТ ИЗ БЫСТРОТВЕРДЕЮЩИХ СМЕСЕЙ

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

Целью изобретения является повышение производительности установки путем механизации распалубки изделий.

На фиг.1 изображена кассетная установка в собранном виде, общий вид; на фиг.2 - то же, в момент распалубки; на фиг.3 - перемещение каретки с разделительными стенками в поперечном направлении установки; на фиг.4 - поперечная распалубка при повороте шлицевых валов; на фиг.5 - вид А на фиг. 1. (а - кассетная установка в рабочем положении, б - кассетная установка при распалубке).

Кассетная установка включает раму 1 с направляющими 2, устройство для сборки и распалубки, кассетную форму с разделительными стенками 3 и -об-разными вкладышами 4. Кассетная установка снабжена кареткой 5 с направляющими 6, а ∇ -образные вкладыши - четырьмя металлическими обоями 7 со шлицевыми отверстиями и ограничительными элементами 8. При этом направляющие 2 рамы выполнены в виде шлицевых валов с приводом их поворота, проходящих через шлицевые отверстия металлических обоев 7, а к направляющим стержням 6 прикреплены разделительные стенки 3, причем на направляющих стержнях 6 между разделительными стенками 3 смонтированы пружины 9 сжатия. Все металлические

обоймы 7 связаны друг с другом ограничительными элементами 8, а крайние металлические обоймы соответственно закреплены к неподвижному торцовому борту 10 и подвижной траверсе 11 такими же ограничительными элементами 8. При этом подвижная траверса 11 имеет возможность перемещения при распалубке и сборке вдоль направляющих 2 и закреплена к поршню 12 гидроцилиндром 13, закрепленного к неподвижному торцовому борту 14. Направляющие 2 связаны друг с другом посредством рычагов 15 с гидроцилиндром 16 так, чтобы они могли взаимно вращаться и осуществлять упругое деформирование ∇ -образных вкладышей 4 при отделении их от готового изделия 17. По верху неподвижных торцовых бортов 10 и 14 установлены направляющие кронштейны 18, вдоль которых при распалубке перемещается подвижная каретка 5. А воздействием пружины 9 сжатия, расположенной между разделительными стенками, происходит отделение разделительных стенок от готовых изделий. ∇ -образные вкладыши 4 соединяются с металлическими обоймами 7 посредством шарниров 19.

Кассетная установка работает следующим образом.

После заливки и схватывания гипсовой смеси во всех отсеках установки с помощью гидроцилиндра 13 производится параллельное перемещение вдоль шлицевых приводных валов всех металлических обойм 7 с закрепленными на них ∇ -образными вкладышами 4 и отформованных изделий. Затем осуществляется съем изделий, чистка и смазка разделительных стенок и ∇ -образных вкладышей и кассетная установка вновь собирается в рабочее положение.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Кассетная установка для изготовления плит из быстротвердеющих смесей, содержащая раму с направляющими, устройство для сборки и распалубки, кассетную форму с разделительными стенками и ∇ -образными вкладышами, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности установки путем механизации распалубки, она снабжена кареткой с направляющими, ∇ -образные вкладыши - металлическими обоймами с шлицевыми отверстиями и ограничительными элементами, направляющие рамы выполнены в виде шлицевых валов с приводом их поворота, проходящих через шлицевые отверстия металлических обойм, к направляющим стержням прикреплены разделительные стенки, причем на направляющих стержнях между разделительными стенками смонтированы пружины сжатия.

РЕФЕРАТ

КАССЕТНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛИТ ИЗ БЫСТРОТВЕРДЕЮЩИХ СМЕСЕЙ

С целью повышения производительности кассетная установка для изготовления плит из быстротвердеющих смесей содержит раму 1 с направляющими 2, устройство для сборки и распалубки, кассетную форму с разделительными стенками 3 и ∇ -образными вкладышами 4, имеющими металлические обоймы 7 со шлицевыми отверстиями и ограничительными элементами 8, каретку 5 с направляющими 6. Направляющие 2 рамы 1 выполнены в виде шлицевых валов, связанных с приводом для их поворота, проходящих через шлицевые отверстия обойм 7, направляющие 6 соединены с разделительными стенками 3 и между которыми смонтированы пружины 9 сжатия.

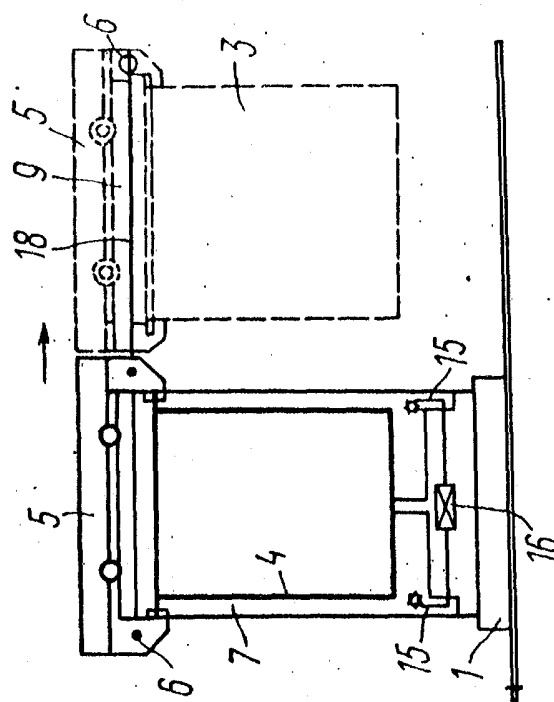
Фиг. 1.

Признано изобретением по результатам экспертизы, осуществленной Государственным Комитетом СССР по делам изобретений и открытий.

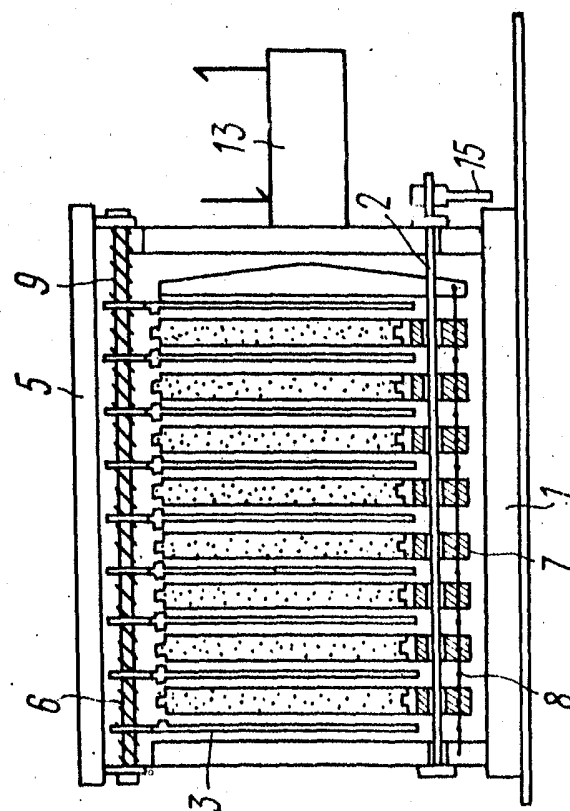
3 чертежа

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

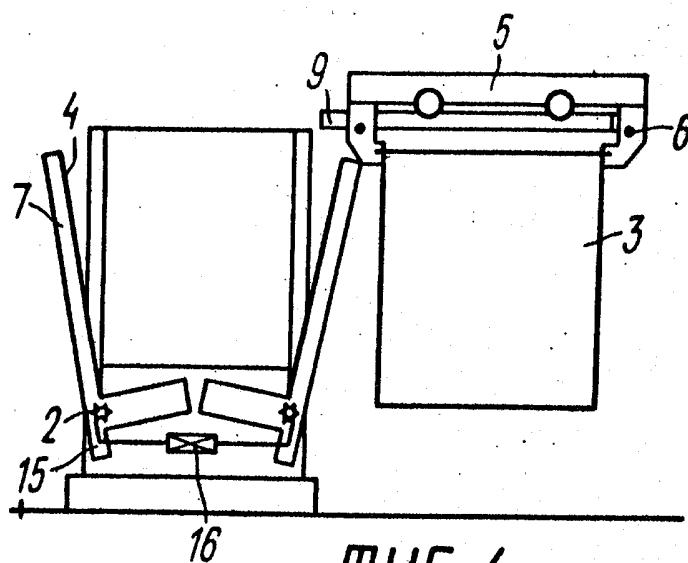
Bateriové zařízení pro výrobu desek z rychle tvrdnoucích směsí sestávající z rámu a vodicími tyčemi ze zařízení k odbedňování, z kazetových forem s dělicími stěnami a s vložkami tvaru , vyznačující se tím, že za účelem zvýšení produktivity zařízení způsobem mechanizace odbedňování je zařízení vybaveno vodicími tyčemi (2) ve tvaru drážkovaných hřídelů, které procházejí drážkovanými otvory v kovových objímkách (7) a jsou opatřeny náhonem k jejich otáčení, dále vložkami (4) ve tvaru  a omezovacími prvky (8), nosnými tyčemi (6), na nichž jsou zavěšeny a tlačnými pružinami (9) od sebe vzdalované dělicí stěny (3).



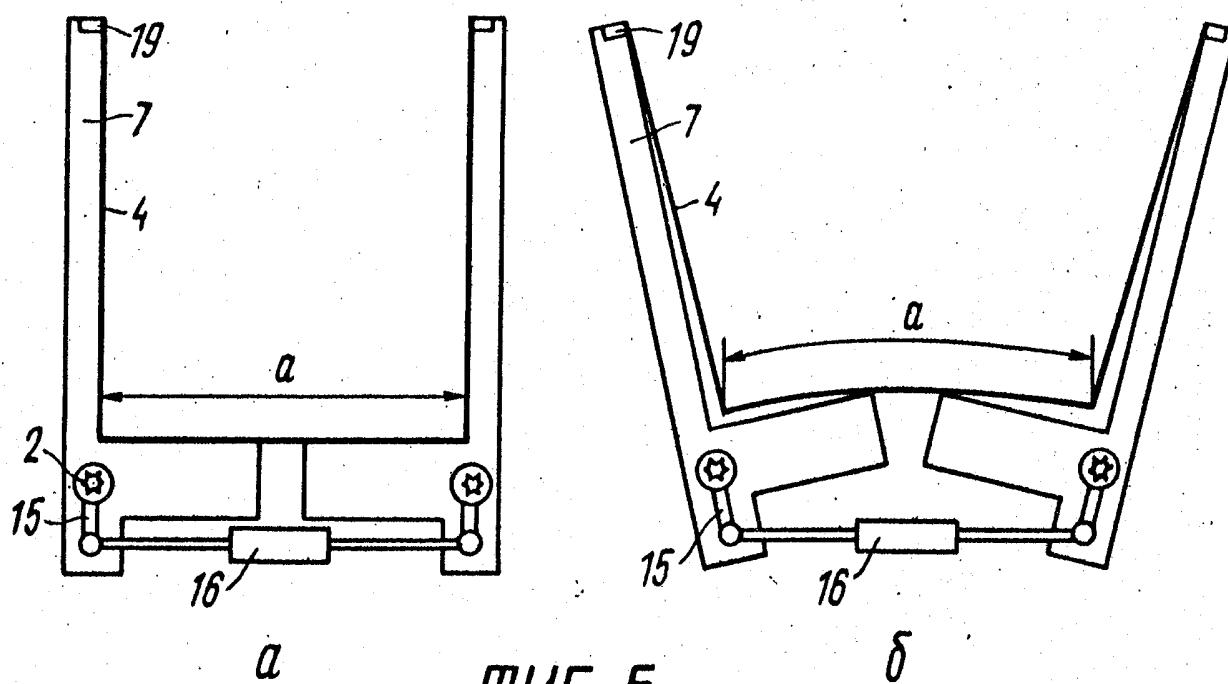
Фиг. 3



Фиг. 2



ФИГ. 4

Вид А

ФИГ. 5