



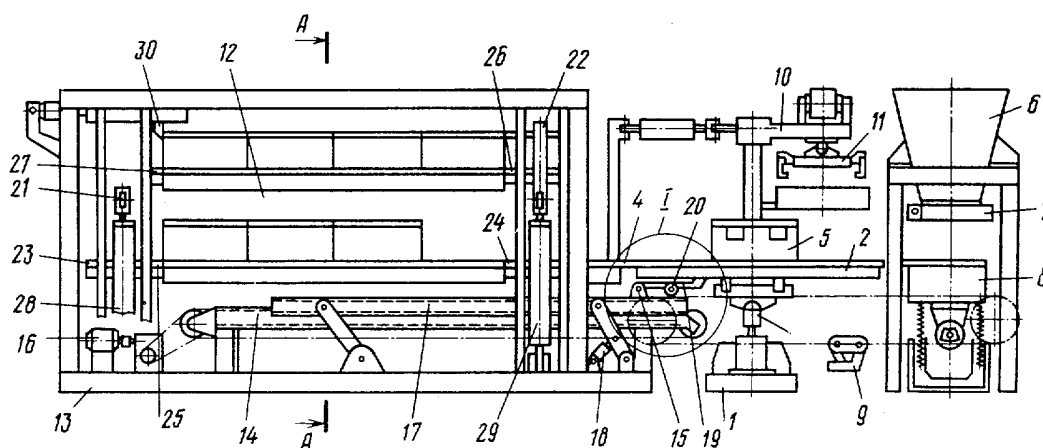
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) 1090555
(21) 4088299/29-33
(22) 15.07.86
(46) 30.09.88. Бюл. № 36
(71) Конструкторско-технологическое бюро
«Мосгорстройматериалы» Главмоспромстрой-
материалов
(72) В. А. Подлесных, С. Л. Марьяновский,
К. Л. Супер, М. З. Галкин,
С. Н. Зворыкина, В. В. Гискин,
П. А. Каменкович, Л. И. Легчилин
и В. И. Юкин
(53) 666.97.033.16(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1090555, кл. В 28 В 5/06, 1982.

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ИЗДЕЛИЙ ИЗ СТРОИТЕЛЬНЫХ СМЕ-
СЕЙ

(57) Изобретение относится к промыш-
ленности строительных материалов и может
быть использовано для изготовления изде-
лий с разновременными режимами обработ-
ки. Изобретение позволяет повысить произ-
водительность установки за счет подачи на
поворотный стол форм с отвердевшим пок-
рытием благодаря тому, что установка
снабжена двухъярусной термокамерой 12 с
подъемником 21 и снижателем 22, установ-
ленной у многопозиционного поворотного
стола 2, и передаточным устройством,
выполненным в виде стационарной балки
14 с приводной кареткой 15, захвата 19
с опорным роликом 20, шарнирно свя-
занного с кареткой 15 и контактирующе-
го с формой, и подъемно-опускной балки
17, причем ось одной из прорезей много-
позиционного поворотного стола 2 совмеще-
на с осью термокамеры 12. 4 ил.



Фиг. 1

Изобретение относится к производству строительных материалов, а именно к установкам для изготовления плит с полимербетонным покрытием.

Цель изобретения — повышение производительности за счет подачи на поворотный стол форм с отвердевшим покрытием.

На фиг. 1 изображена установка для изготовления изделий из строительных смесей, вид сбоку; на фиг. 2 — то же, вид в плане; на фиг. 3 — узел 1 на фиг. 1 (вид на каретку с захватом); на фиг. 4 — разрез А—А на фиг. 1.

Установка для изготовления изделий из строительных смесей содержит смонтированные на станине 1 многопозиционный поворотный стол 2 с прорезями 3 и направляющими 4 для перемещения по ним форм 5, бункер 6 с дозатором 7, виброплощадку 8, выталкиватель 9, поворотную траверсу 10 с захватом-распалубщиком 11.

У многопозиционного поворотного стола 2 соосно с одной из его прорезей 3 расположены двухъярусная термокамера 12, состоящая из рамы 13, на которой смонтирована стационарная балка 14 с кареткой 15, имеющей возможность возвратно-поступательного перемещения от привода 16, и подъемно-опускные балки 17, действующие по принципу шарнирного параллелограмма от привода 18.

К каретке 15 шарнирно присоединен захват 19, опорные ролики 20 которого расположены на подъемно-опускных балках 17. В состав двухъярусной термокамеры 12 входят также подъемник 21 и снижатель 22. Подъемник 21 имеет направляющие 23. Снижатель 22 имеет нижние направляющие 24, соответствующие уровню направляющих 25 нижнего яруса, и верхние направляющие 26, соответствующие уровню направляющих 27 верхнего яруса термокамеры 12. Перемещение подъемника 21 и снижателя 22 осуществляется от приводов 28 и 29. Перемещение форм 5 по направляющим 27 осуществляется толкателем 30.

Установка работает следующим образом.

В исходном положении одна из форм 5 с отформованным изделием находится на многопозиционном поворотном столе 2 перед оператором. Другая форма 5 с нанесенным и отвержденным отделочным слоем находится на поворотном столе 2 в зоне работы выталкивателя 9, а остальные формы 5 со свеженанесенным отделочным слоем находятся на направляющих 25 и 26 двухъярусной термокамеры 12.

Поворотная траверса 10 захватом-распалубщиком 11 освобождает форму от отформованного изделия, которое идет на сборный конвейер (не показан), а в форму заливается масса для отделочного слоя. При включении привода 18 подъемно-

опускные балки 17 поднимаются и, контактируя с опорными роликами 20 захвата 19, вводят последний в зацепление с формой 5.

Затем включается привод 16, каретка 15 перемещается по стационарной балке 14 и посредством захвата 19 передвигает форму 5 с нанесенным отделочным слоем с направляющих 4 поворотного стола 2 на направляющие 25 нижнего яруса термокамеры 12. При этом форма 5 проталкивает формы, лежащие на нижнем ярусе, на один шаг и останавливается за снижателем 22, а первая из лежащих на нижнем ярусе форм 5 попадает на направляющие 23 подъемника 21.

После остановки каретки 15 привод 18 опускает балки 17. Захват 19 выходит из зацепления с формой 5. Затем включаются приводы 28 и 29 подъемника 21 и снижателя 22, и формы 5 перемещаются с нижнего яруса на верхний и с верхнего на нижний.

Каретка 15 перемещается в обратном направлении и подводит захват 19 к форме 5, лежащей на направляющих 24 снижателя 22. При подъеме балок 17 захват 19 входит в зацепление с формой 5, и каретка 15, продолжая двигаться, переносит ее на направляющие 4 поворотного стола 2. Балки 17 опускаются, захват 19 выходит из зацепления с формой 5 и возвращается в исходное положение, а направляющие 24 и 26 снижателя 22 становятся на уровни нижнего и верхнего ярусов термокамеры 12.

Одновременно с этим форма 5, поднятая на второй ярус, толкателем 30 переносится с направляющих 23 подъемника 21 на направляющие 27 верхнего яруса термокамеры 12, проталкивая впереди лежащие формы. Первая из этих форм устанавливается на направляющие 26 снижателя 22.

За время перемещения форм 5 по нижнему и верхнему ярусам термокамеры 12 масса для отделочного слоя отверждается. В это же время находящаяся в зоне выталкивателя 9 форма 5 подается на виброплощадку 8. Из бункера 6 с дозатором 7 в форму 5 укладывается и уплотняется строительный раствор для тыльного слоя изделия. Затем эта форма возвращается на многопозиционный стол 2 и его поворотом устанавливается у оператора, а форма с отвержденным отделочным слоем устанавливается в зоне выталкивателя 9 для подачи на виброплощадку 8.

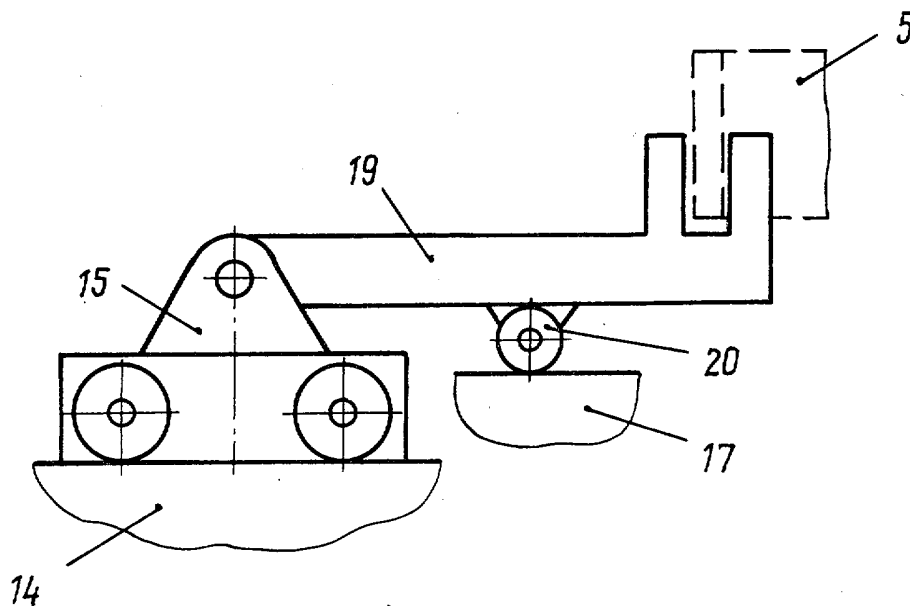
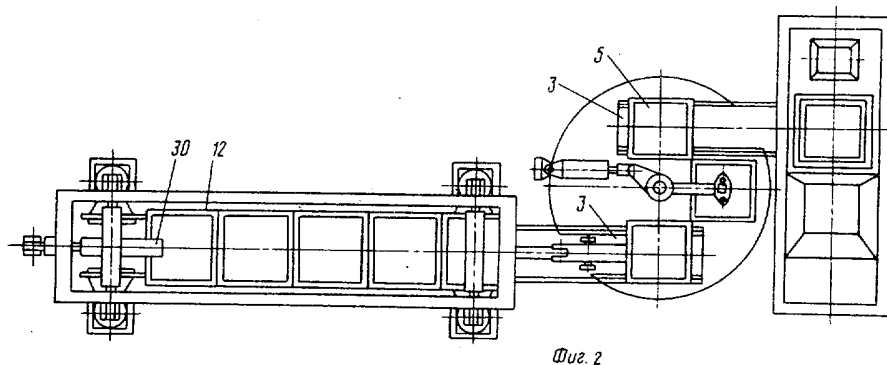
Затем цикл работы повторяется.

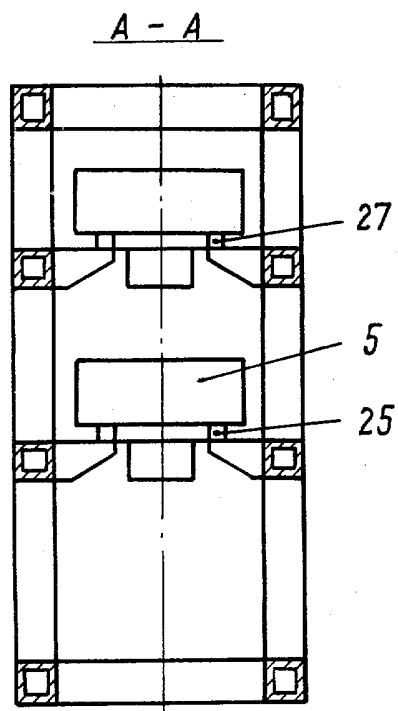
Формула изобретения

Установка для изготовления изделий из строительных смесей по авт. св. № 1090555, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности за счет подачи на поворотный стол форм с отвердевшим покры-

тием, она снабжена термокамерой с подъемником и снижателем, передаточным устройством для подачи форм в термокамеру и обратно, при этом передаточное устройство выполнено в виде стационарной балки, приводной каретки, установленной на стационарной балке, поворотного

захвата с опорным роликом и подъемно-опускной балки, контактирующей с опорным роликом поворотного захвата, причем ось одной из прорезей многопозиционного поворотного стола совмещена с осью термокамеры, а захват каретки контактирует с формой.





Фиг. 4

Редактор И. Касарда
Заказ 4813/17

Составитель В. Косарев
Техред И. Верес
Тираж 528

Корректор В. Гирияк
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4