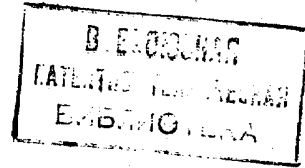




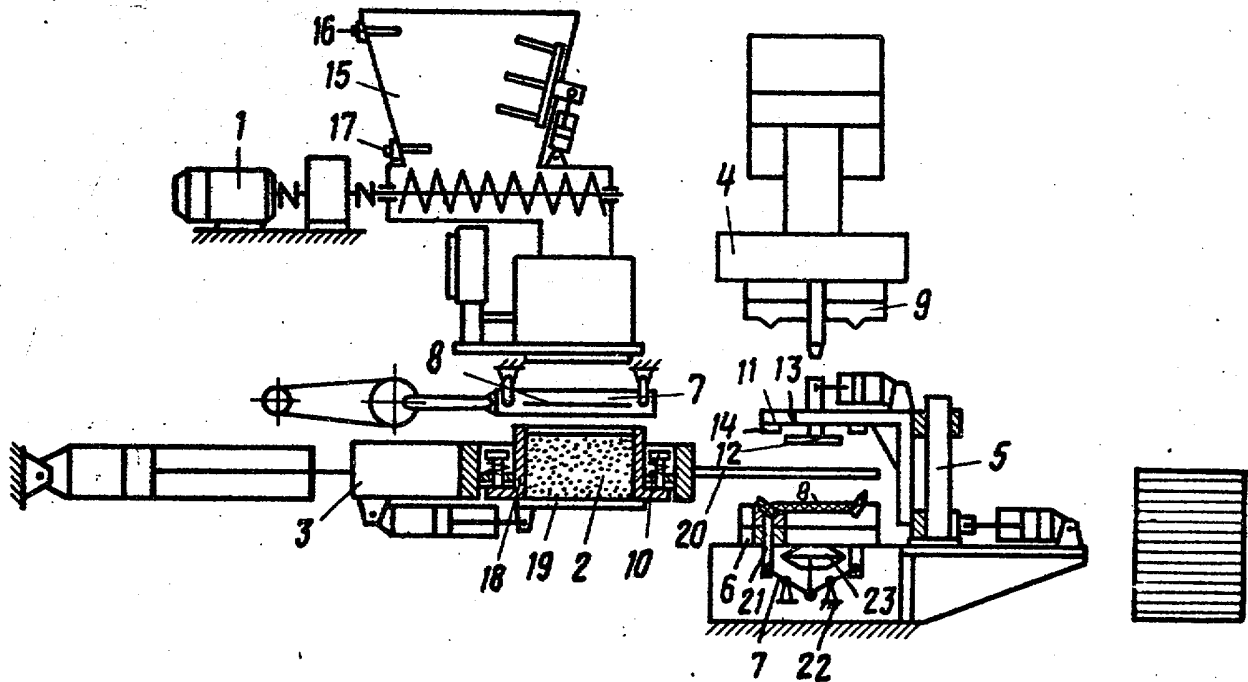
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ



# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4149142/29-15  
 (22) 17.11.87  
 (46) 23.12.88. Бюл. № 47  
 (71) Украинское научно-производственное деревообрабатывающее объединение  
 (72) С.З.Сагаль, А.Г.Рудюк, А.В.Семенюк, С.М.Сухолуцкий и М.-А.Г.Курилец  
 (53) 674-815.40(088.8)  
 (54) УСТАНОВКА ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ ПРОФИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
 (57) Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности, в частности к оборудованию по производству прессованных профильных изделий. Цель изобретения - повышение производительности. Установка для прессования профильных изделий включает дозирующе-распределительный механизм

1 для древесно-клеевой композиции 2, загрузочную камеру 3, гидравлический пресс 4 с однорычажным механизмом 5 выгрузки, матрицу 6 с механизмом 7 выталкивания профильных изделий 8 и пуансон 9. Загрузочная камера 3 выполнена с подпружиненными опорами 10, механизм 5 выгрузки с поворотной поджимной пластиной 12 и опорными планками 14. Древесно-клеевую композицию 2 располагают в загрузочной камере 3, подают в гидравлический пресс 4, прессуют и выталкивателями 7 профильные изделия 8 поднимают к опорным планкам 14, поворотом поджимной пластины 12 их фиксируют, с помощью механизма выгрузки 5 выносят из зоны прессования и цикл повторяют. 1 ил.



(19) **SU** (11) **1445970** **A1**

Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности, в частности к оборудованию по производству прессованных профильных изделий.

Цель изобретения - повышение производительности.

На чертеже изображена схема установки, вид спереди.

Установка для прессования профильных изделий включает дозирующе-распределительный механизм 1 для древесно-клеевой композиции 2, загрузочную камеру 3, гидравлический пресс 4 с однорычажным механизмом 5 выгрузки, матрицу 6 с механизмом 7 выталкивания профильных изделий 8 и пуансон 9, при этом загрузочная камера 3 выполнена с закрепленными в нижней ее части подпружиненными опорами 10, а однорычажный механизм 5 выгрузки выполнен со смонтированной на конце рычага 11 поворотной поджимной пластиной 12 и закрепленными на нижней кромке 13 рычага 11 опорными планками 14.

Дозирующе-распределительный механизм 1 имеет бункер 15 с датчиками 16 уровня и винтовым конвейером 17, а загрузочная камера 3 - короб 18 с дном 19 и горизонтальными направляющими 20. Механизм 7 выталкивания содержит выталкиватели 21 с рычажной системой 22 и пневмокамерой 23.

Установка работает следующим образом.

Древесно-клеевую композицию 2 из бункера 15 подают винтовым конвейером 17 на сепаратор, который подает ее в короб 18 загрузочной камеры 3, последняя поступает в гидравлический пресс 4, затем выдвигает дно 19 и

композицию выгружают на матрицу 6, пуансон 9 проходит через загрузочную камеру 3 и сжимает композицию, а после выдержки пуансон 9 поднимают вверх, подпружиненные опоры 10 поднимают короб 18 над матрицей 6, загрузочную камеру 3 возвращают в исходное положение и одновременно вдвигают дно 19, после чего включают выталкиватели 7, которые поднимают профильное изделие 8, прижимают его к опорным планкам 14 и поворачивают поджимную пластину 12, затем выталкиватели 7 возвращают в исходное положение, а зажатое профильное изделие 8 с помощью механизма 5 выгрузки удаляют и цикл повторяют.

Изобретение повышает производительность работы установки за счет совмещения операций дозирования, формирования и прессования профильных изделий.

#### 25 Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Установка для прессования профильных изделий, включающая дозирующе-распределительный механизм, гидравлический пресс с однорычажным механизмом выгрузки, загрузочную камеру, матрицу с механизмом выталкивания изделий и пуансоном, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности, загрузочная камера выполнена с закрепленными в нижней ее части подпружиненными опорами, а однорычажный механизм выгрузки выполнен со смонтированной на конце рычага поворотной поджимной пластиной и закрепленными на нижней кромке рычага опорными планками.

Редактор И. Шулла

Составитель А. Сафонов  
Техред Л. Олийник

Корректор В. Бутяга

Заказ 6690/21

Тираж 472

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