



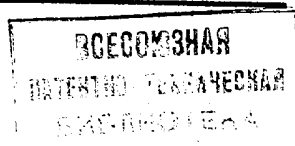
СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1468760**

**A1**

(51) 4 В 28 В 21/94

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГНТ СССР



# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

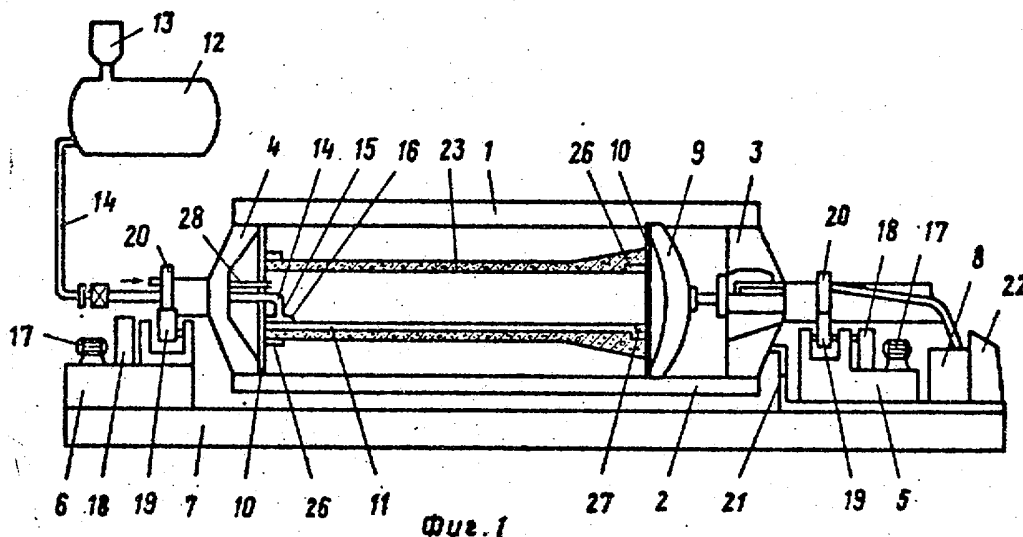
## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4224103/29-33  
(22) 07.04.87  
(46) 30.03.89. Бюл. № 12  
(71) Новомосковский завод железобетонных изделий и Днепропетровский филиал Научно-исследовательского института строительного производства  
(72) В.М.Сидоренко, В.М.Покровский и Л.А.Герасимович  
(53) 666.97.058(088.8)  
(56) Авторское свидетельство СССР № 578291, кл. В 28 В 21/92, 1976.

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ ОБРАБОТКИ БЕТОННЫХ ТРУБЧАТЫХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Изобретение относится к производству изделий сборного бетона и же-

лезобетона и позволяет обрабатывать изделия заданных типоразмеров и сократить расход пропитывающего состава. С этой целью установка для обработки бетонных трубчатых изделий снабжена продольными направляющими 1 и 2. Направляющие жестко связывают головки 3 и 4, одна из которых имеет подвижную крышку 9 со сменной планшайбой 10. Для перемещения крышки 9 в продольных направляющих в ней выполнены пазы. Устройство подачи пропитывающего состава имеет дозатор 13 компонентов. Заборный патрубок трубопровода 14 выполнен с Г-образным наконечником 15. 1 з.п. ф-лы, 2 ил.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1468760** **A1**

Изобретение относится к производству изделий сборного бетона и железобетона.

Цель изобретения - обеспечение возможности обработки изделий заданных типоразмеров и сокращение расхода пропитывающего состава.

На фиг. 1 схематически изображена предлагаемая установка, общий вид; на фиг. 2 - подвижная крышка с планшайбой, общий вид.

Установка для обработки бетонных трубчатых изделий содержит соединенные продольными направляющими 1 и 2 головки 3 и 4, установленные на поворотных устройствах 5 и 6, смонтированных на основании 7. Головка 3 посредством системы 8 гидропитания связана с подвижной крышкой 9, содержащей сменную планшайбу 10. Головка 4 оснащена системой пневмоподачи пропитывающего состава 11, включающая емкость 12 и дозатор 13 компонентов подачи вяжущего компонента, трубопровода 14 и заборный патрубок в виде Г-образного наконечника 15 для откачки пропитывающего состава 11 в емкость 12. Г-образный наконечник 15 крепится к трубопроводу 14 при помощи хомута 16. Поворотные устройства 5 и 6 выполнены, например, в виде электродвигателя 17, редуктора 18, опорных катков 19 и 20 и концевого выключателя 21, позволяющих осуществлять с пульта 22 управления поворот обрабатываемой трубы 23 на 360°. Передвижная крышка 9 выполнена с opposитно расположенными пазами 24 и охватываемыми направляющими 25, в которые входят продольные направляющие 1 и 2. Сменная планшайба 10 выполнена в виде диска 26 с сегментным выступом 27 на уровне внутреннего диаметра обрабатываемой трубы 23. Сжатый воздух в полость трубы 23 подается по трубопроводу 28. Трубопроводы подачи пропитывающего состава (14), сжатого газа (28) и гидропитания (8) имеют гибкие вставки, позволяющие обеспечить поворот трубопроводов на 360°.

Установка для обработки бетонных трубчатых изделий работает следующим образом.

Труба 23, подлежащая обработке, помещается между головкой 4 и подвижной крышкой 9 и при помощи гидросис-

темы 8 прижимается к герметизирующим кольцам, входящим в комплект трубы. После этого труба 23 частично заполняется из емкости 12 пропитывающим составом 11. Затем внутрь трубы подается сжатый газ под давлением и включаются поворотные приспособления 5 и 6, которыми обеспечивается поперечный поворот трубы на 360° и контакт дефектных мест на внутренней поверхности трубы с пропитывающим составом. При этом происходит пропитка дефектов на внутренней поверхности трубы 23 составом 11. После окончания процесса пропитки, характеризующего прекращением просачивания пропитывающего состава, последний под действием сжатого газа возвращается в емкость 12 через Г-образный наконечник 15 по трубопроводу 14. В случаях необходимости, вызванных, например, крупными размерами дефектов, в пропитывающий состав добавляется из дозатора 13 дополнительное количество вяжущего и процесс обработки повторяется. При обработке труб 23 различных диаметров, перед их закреплением в установке регулируется высота погружения Г-образного наконечника 15 для каждого диаметра труб путем перемещения Г-образного наконечника 15 вдоль трубы 14 и закрепления при помощи, например, хомута 16. После возврата пропитывающего состава 11 в емкость 12, труба 23 крепится к траверсе мостового крана (не показано), а передвижная крышка 9 путем включения системы гидроподачи 8 подается в крайнее положение, освобождая трубу 23, которую затем краном транспортируют на площадку выдержки перед дальнейшим испытанием на водонепроницаемость.

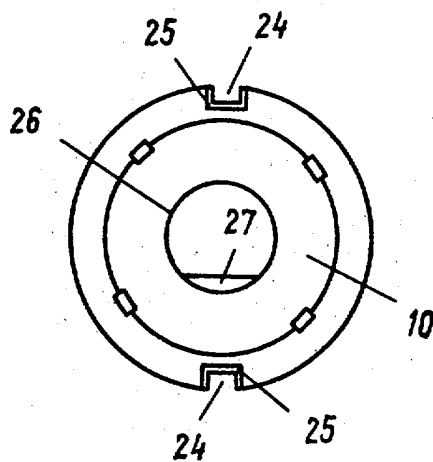
#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Установка для обработки бетонных трубчатых изделий, содержащая смонтированные на основании головки, одна из которых выполнена с приводной крышкой, механизм вращения изделия, устройства подачи пропитывающего состава с патрубком и создания перепада давления, отличающаяся тем, что, с целью обеспечения возможности обработки изделий заданных типоразмеров и сокращения расхода пропитывающего состава, она

снабжена продольными направляющими, связывающими жестко головки, крышка выполнена со сменной планшайбой и имеет оппозитно расположенные и охватывающие направляющие пазы, устройство подачи пропитывающего состава -

дозатор компонентов, а патрубок - Г-образный наконечник.

2. Установка по п. 1, отличающаяся тем, что сменная планшайба выполнена в виде диска с сегментным выступом на одном из торцов.



Фиг. 2

|                    |                         |                    |
|--------------------|-------------------------|--------------------|
| Редактор А.Лежнина | Составитель Л.Максимова |                    |
|                    | Техред М.Дидык          | Корректор М.Шароши |

|               |           |           |
|---------------|-----------|-----------|
| Заказ 1304/17 | Тираж 517 | Подписное |
|---------------|-----------|-----------|

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г.Ужгород, ул. Гагарина, 101