

(19) **KG** (11) **107** (13) **C2**

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АГЕНТСТВО
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ
ПРИ ПРАВИТЕЛЬСТВЕ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ (КЫРГЫЗПАТЕНТ)

(51)⁵ **B28B 3/08**

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

к патенту Кыргызской Республики

(21) 940107.1

(22) 30.12.1994

(31) 5042488

(32) 18.05.1992

(33) SU

(46) 01.01.1996, Бюл. №4, 1996

(71) Дон Е.А., KG

(72) Дон Е.А., Ким Л.Б., KG

(73) Дон Е.А., KG

(56) А.с. СССР №1726256, кл. B28B 3/26, 1985

(54) Устройство для образования пустот в строительных изделиях пресса полусухого прессования

(57) Изобретение относится к оборудованию для производства строительных материалов, преимущественно глиняного кирпича полусухого прессования. Задача - расширение области применения, улучшение качества изделий. Это решается тем, что устройство, содержит корпус с отверстиями и подвижную плиту с закрепленными пустотообразователями, размещенными в отверстиях корпуса, снабжено двуплечиями, шарнирно закрепленными на подвижной плите. Привод перемещения устройства шарнирно закреплен к одним плечам двуплечий, а другие плечи выполнены в виде кулачков, имеющих возможность взаимодействия с корпусом. Подвижная плита в корпусе установлена с возможностью ограниченного перемещения. Пустотообразователи выполнены сужающимися. Расширение области применения обеспечивается за счет создания возможности развития больших усилий извлечения пустотообразователей с одновременным прижатием днища корпуса. Повышение качества изделий достигается за счет равномерного уплотнения смеси по всему объему изделия. 3 ил.

Изобретение относится к оборудованию для производства строительных материалов, преимущественно глиняного кирпича полусухого прессования.

Известно устройство для образования пустот в строительных изделиях пресса полусухого прессования, содержащее корпус с размещенной в нем подвижной плитой с пустотообразователями, проходящими через отверстия его днища, и привод.

Недостаток известного устройства - недостаточная надежность его работы, что

также снижает качество изделий.

Задача изобретения - расширение области применения и улучшение качества изделий.

Это решается тем, что устройство для образования пустот в строительных изделиях пресса полусухого прессования, содержащее корпус с размещенной в нем подвижной плитой с пустотообразователями, проходящими через отверстия его днища, и привод снабжено ограничителями перемещения плиты, установленными в корпусе, и двуплечими рычагами, шарнирно закрепленными на плите, при этом одни плечи их шарнирно соединены с приводом, а другие выполнены в виде кулачков с возможностью взаимодействия их с днищем корпуса.

На фиг. 1 изображено устройство в разрезе в исходном положении; на фиг. 2 - то же, в конечной стадии прессования; на фиг. 3 - то же, в начальной стадии извлечения пустотообразователей.

В направляющих 1, с возможностью перемещения в пресс-форму 2, установлено пустотообразующее устройство пресса полусухого прессования, состоящее из корпуса 3, в котором с возможностью ограниченного перемещения в направлении прессования установлена подвижная плита 4 с закрепленными пустотообразователями 5, которые размещены в отверстиях 6, выполненных в днище корпуса 3. На внутренних гранях корпуса 3 закреплены упоры 7 ограничителей перемещения подвижной плиты 4. В подвижной плите 4 выполнены вырезы 8, в которых посредством шарниров 9 установлены двуплечие рычаги 10, на верхних плечах которых выполнены овальные отверстия 11, через которые двуплечие рычаги 10 шарнирно соединены через тягу 12 со штоком 13 силового привода (не показано). Вторые плечи рычагов 10 выполнены в виде кулачков 14, своими поверхностями, контактирующими с днищем корпуса 3. Погружаемые в формовочную смесь участки 15 пустотообразователей 5 выполнены к концам сужающимися.

Устройство для образования пустот пресса полусухого прессования работает следующим образом.

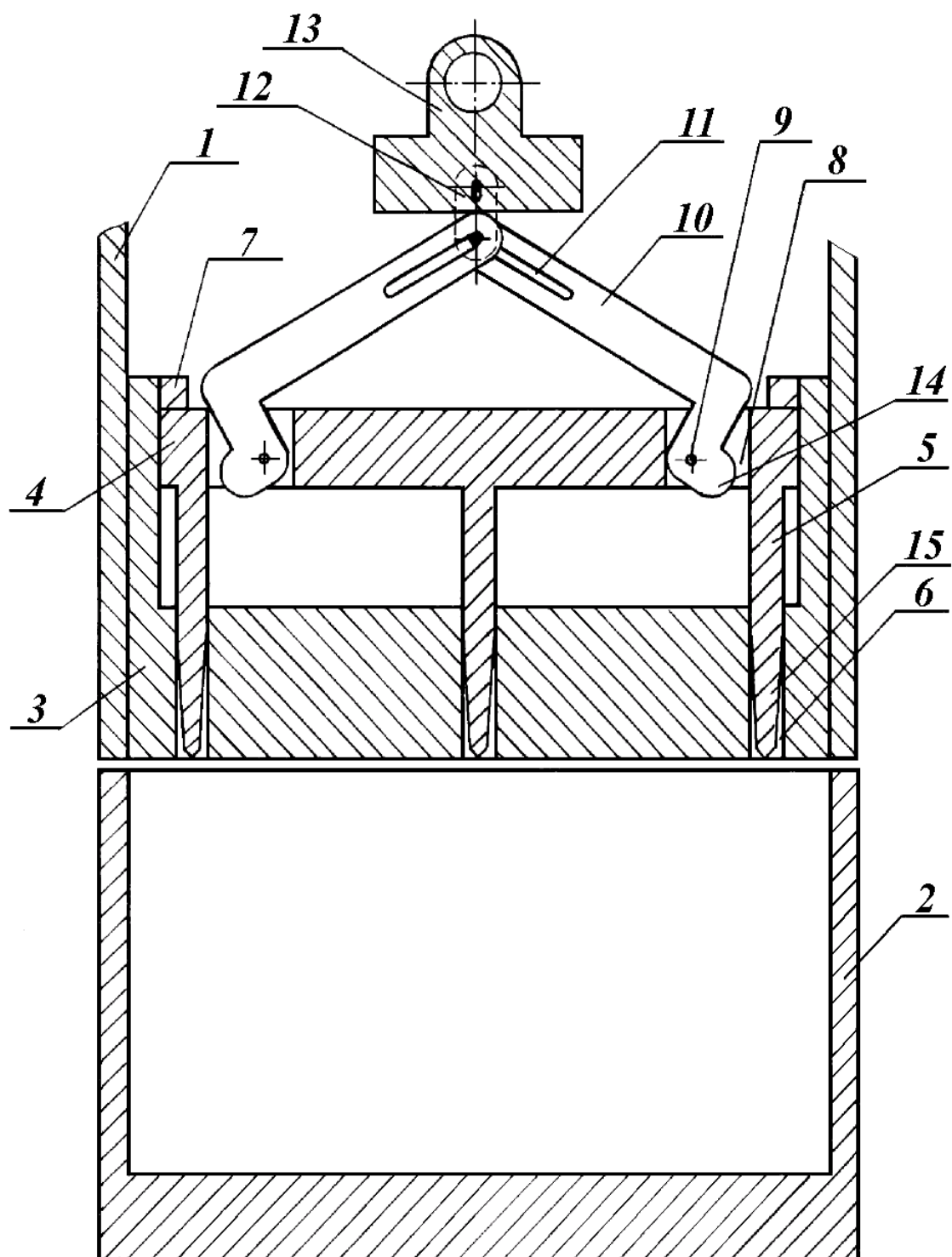
Загруженная формовочной смесью пресс-форма 2, например, установленная на поворотном столе, совмещается с направляющими 1, в которых установлено пустотообразующее устройство. Усилиями привода силового, через шток 13, рычаги 10 проворачиваются вокруг осей шарниров 9 так, что кулачки 14 не препятствуют прижатию подвижной плиты 4 к днищу корпуса 3, а пустотообразователи 5 выдвигаются на максимальную величину из днища корпуса 3. В таком положении перемещение штока 13 обеспечивает прессование смеси в пресс-форме 2 с образованием пустот. При обратном ходе штока 13, рычаги 10 поворачиваются вокруг шарниров 9, а кулачки 14 отжимают подвижную плиту 4, в результате чего обеспечивается целостность кромок пустот, происходит извлечение пустотообразователей 5 и разрыв контакта между пустотообразователями и спрессованной массой изделия, что достигается за счет сужения пустотообразователей 5 на участках 15. Дальнейший обратный ход штока 13 обеспечивает перемещение подвижной плиты 4 до упоров 7 и извлечение всего устройства из пресс-формы 2 в полость между направляющими 1. Пресс-форма 2 с отформованным пустотным изделием перемещается на позицию выталкивания, а в позицию прессования подается очередная загруженная смесью пресс-форма.

При двустороннем прессовании изделий, возможно применение предлагаемого устройства как с одной из любых сторон, так и одновременно с обеих сторон.

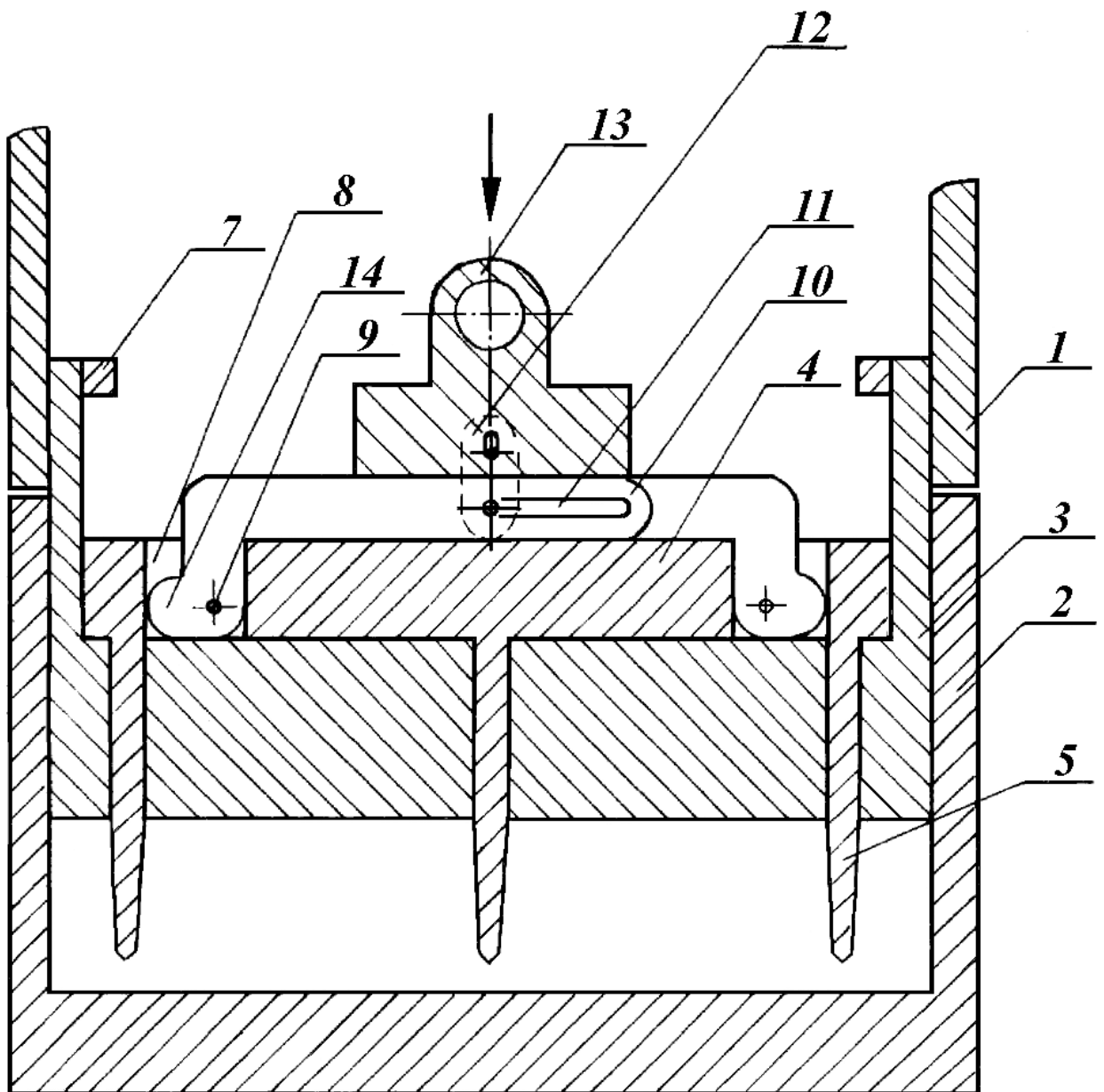
Формула изобретения

Устройство для образования пустот в строительных изделиях пресса полусухого прессования, содержащее корпус с размещенной в нем подвижной плитой с пустотообразователями, проходящими через отверстия его днища и привод, отличающийся тем, что, оно снабжено ограничителями перемещения плиты,

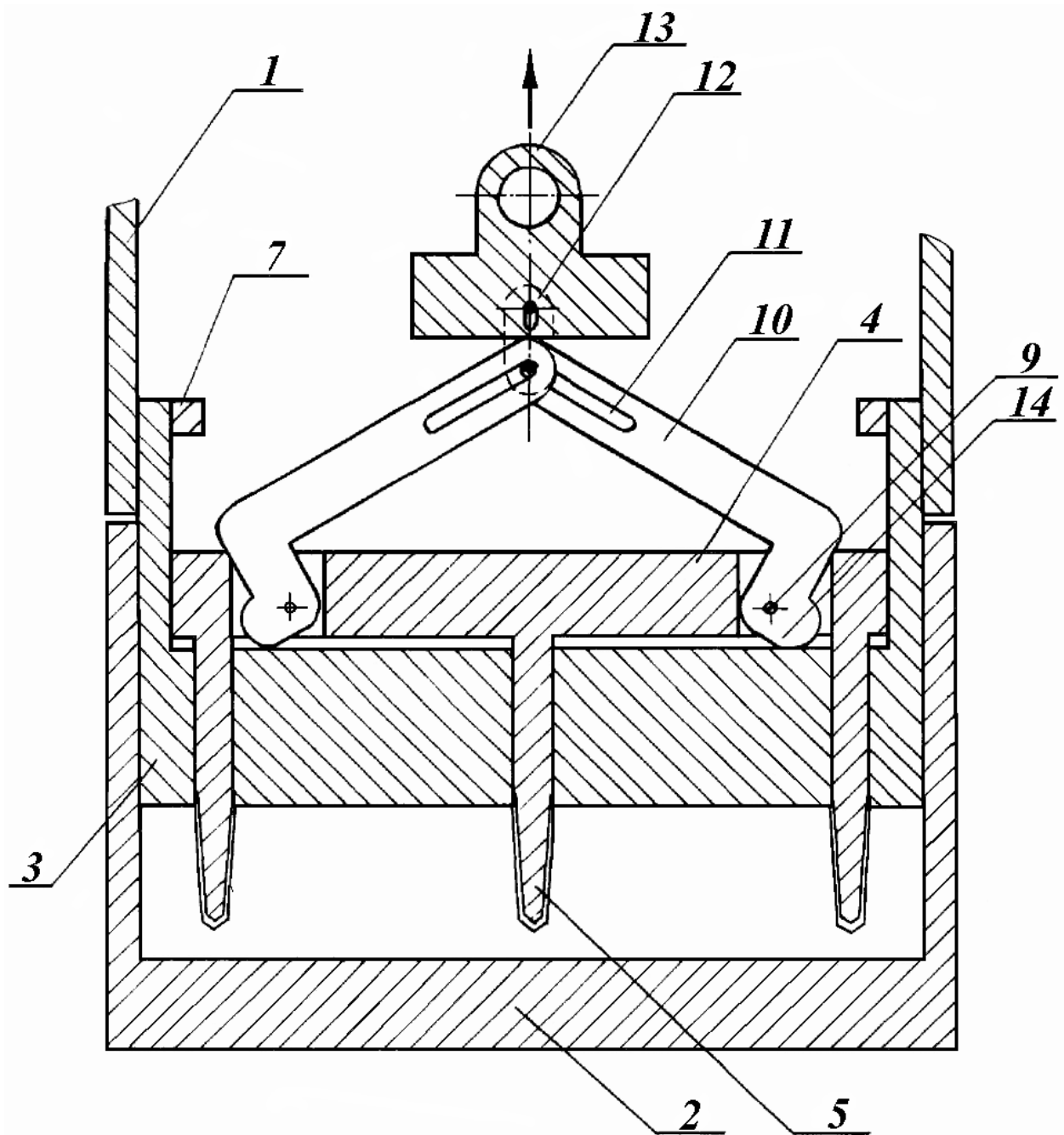
установленными в корпусе, и двуплечими рычагами, шарнирно закрепленными на плите, при этом одни плечи их шарнирно соединены с приводом, а другие выполнены в виде кулачков с возможностью взаимодействия их с дном корпуса.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3

Ответственный за выпуск

Ногай С.А.

Кыргызпатент, 720021, г. Бишкек, ул. Московская, 62, тел.: (312) 68 08 19, 68 16 41, факс: (312) 68 17 03