



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4007228/29-33

(22) 14.01.86

(46) 07.10.87. Бюл. № 37

(71) Проектный и научно-исследовательский институт "Уральский Промстройинипроект" и Белорусский политехнический институт

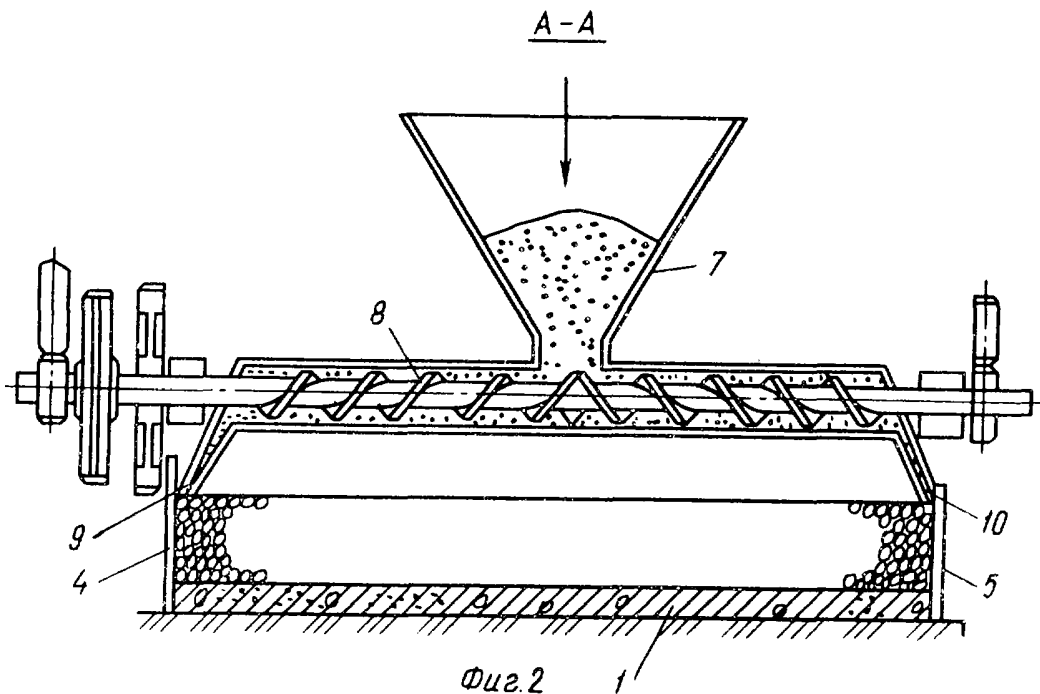
(72) С.М.Ицкович, И.А.Горячева, Л.А.Морсова, А.Я.Эпп, Р.В.Сакаев, И.Е.Голуб и С.И.Ванцевич

(53) 666.3.022.827(088.8)

(56) Зарубежное оборудование для непрерывного формования железобетонных конструкций: Обзорная информация 21-78-11.- М.: ЦНИИТЭЭСтроймаш, 1978, с. 35-37.

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ ПАНЕЛЕЙ

(57) Изобретение относится к установкам для безопалубочного формования бетонных и железобетонных, преимущественно стеновых панелей. Использование изобретения позволяет повысить качество панелей со средним крупнопористым слоем путем укрепления боковых граней фактурным слоем благодаря тому, что установка снабжена бункером 7 для цементно-песчаного раствора со шнековым питателем 8 и мундштуками 9 и 10, причем мундштуки 9 и 10 направлены на боковые скользящие борта 4 и 5. 2 ил.



Фиг. 2

Изобретение относится к оборудованию для производства бетонных и железобетонных, преимущественно стеновых, панелей.

Цель изобретения - повышение качества панелей со средним крупнопористым слоем путем укрепления боковых граней фактурным слоем.

На фиг.1 изображена предлагаемая установка, общий вид, на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1.

Установка состоит из линейного стенда 1 с направляющими, на которых установлена подвижная рама 2 с формовочным блоком 3 для укладки и виброуплотнения нижнего, среднего и верхнего слоев бетона с боковыми скользящими бортами 4 и 5, имеющими привод 6 их возвратно-поступательного перемещения.

Установка снабжена бункером 7 для цементно-песчаного раствора со шнековым питателем 8 и мундштуками 9 и 10, направленными на боковые скользящие борта 4 и 5.

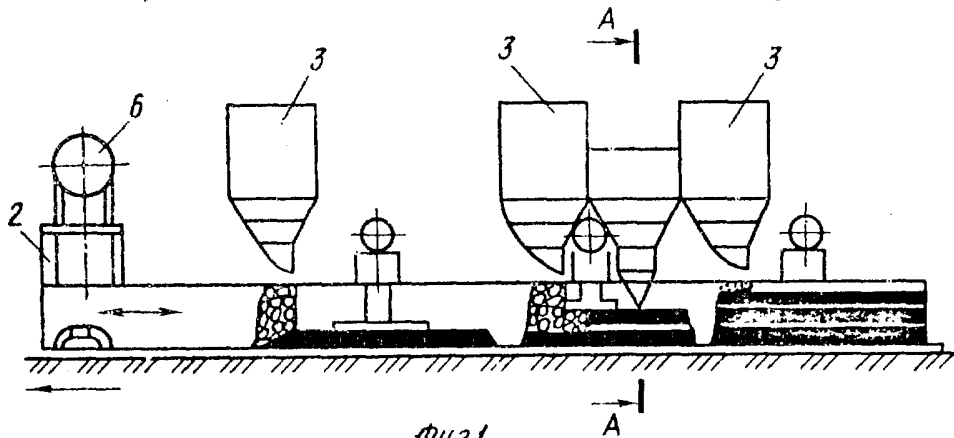
Установка работает следующим образом.

Из бункеров формовочного блока 3 последовательно подается и уплотняется бетонная смесь, образуя три слоя панели, из которых средний является крупнопористым. Одновременно из бункера 7, расположенного между бункерами верхнего и среднего слоев формовочного блока 3, шнековым питателем

8 с противоположно направленными спиральными подаются цементно-песчаный раствор, который через мундштуки 9 и 10 направляется на внутреннюю поверхность бортов 4 и 5, которые, совершая возвратно-поступательное движение, затирают подаваемый на их поверхность раствор в открытые поры крупнопористого бетона, создавая тем самым на боковых гранях вертикальные слои бетона любой структуры. Толщина вертикальных слоев определяется количеством подаваемого раствора и регулируется скоростью вращения вала шнекового питателя 8, связанного кинематически с проходом подвижной рамы.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Установка для безопалубочного формования панелей, содержащая стенд, формовочный блок для укладки и виброуплотнения нижнего, среднего и верхнего слоев бетона с боковыми скользящими бортами, имеющими привод их возвратно-поступательного перемещения, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества панелей со средним крупнопористым слоем путем укрепления боковых граней фактурным слоем, она снабжена бункером для цементно-песчаного раствора со шнековым питателем и мундштуками, причем мундштуки направлены на боковые скользящие борта.



Фиг.1

Составитель В.Косарев

Техред М.Ходанич

Корректор М.Максимишинец

Редактор И.Горная

Заказ 4588/16

Тираж 524

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