



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1472277 A1

(51) 4 В 28 В 21/30

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 4143657/31-33
(22) 18.07.86
(46) 15.04.89. Бюл. № 14
(71) Белорусский политехнический институт
(72) В.В. Тарасов
(53) 666.97.17(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1278229, кл. В 28 В 21/34, 1985.
(54) СПОСОБ ФОРМОВАНИЯ ТРУБЧАТЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ
(57) Изобретение относится к произ-

водству изделий сборного бетона и железобетона и обеспечивает изготовление изделий с поперечным эллиптическим сечением полости. Для этого при формировании трубчатых изделий из бетонных смесей подачу последних осуществляют слоем, толщина которого в каждой точке поверхности обратно пропорциональна ее расстоянию от оси вращения. Центрифугирование осуществляют со скоростью 3-5,5 м/с по меньшей полуоси формы.

1

Изобретение относится к производству изделий сборного бетона и железобетона.

Цель изобретения - обеспечение изготовления изделий с поперечным эллиптическим сечением полости.

Сущность способа состоит в том, что подачу бетонной смеси метателем на внутреннюю поверхность вращающейся относительно горизонтальной оси на скорости распределения формы осуществляют слоем, толщина которого в каждой точке поверхности обратно пропорциональна ее расстоянию от оси вращения, с последующим уплотнением центрифугированием, осуществляемым со скоростью 3-5,5 м/с по меньшей полуоси формы.

Пример. Цилиндрическая стрела самоходного питателя коаксиально заводится в установленную на центрифуге вращающуюся эллиптическую форму и при вращении стрелы питателя с окружной скоростью 10 м/с в ее по-

2

лость подают бетонную смесь, которая через прорези в стреле под действием центробежной силы набрасывается на поверхность стенки формы слоем, толщина которого в каждой точке поверхности обратно пропорциональна ее расстоянию от оси вращения.

По завершении подачи расчетного количества бетона стрела питателя останавливается и извлекается из формы, а скорость вращения формы доводится до максимальной скорости уплотнения 3-5,5 м/с по меньшей полуоси формы и осуществляется в течение 7 мин с перераспределением первоначально нанесенной на поверхность формы бетонной смеси в соответствии с заданной конфигурацией изготавливаемого изделия.

Формула изобретения

Способ формования трубчатых изделий из бетонных смесей, включающий подачу последних метателем на внут-

(19) SU (11) 1472277 A1

ренною поверхность вращающейся относительно горизонтальной оси на скорости распределения формы с последующим уплотнением центрифугированием, отличающийся тем, что, с целью обеспечения изготовления изделий с поперечным эллиптическим се-

5

чением полости, подачу бетонной смеси осуществляют слоем, толщина которого в каждой точке поверхности обратно пропорциональна ее расстоянию от оси вращения, а центрифугирование осуществляют со скоростью 3-5,5 м/с по меньшей полуоси формы.

Редактор И. Касарда Составитель В. Чайков
Техред Л. Сердюкова Корректор Н. Гунько

Заказ 1657/16 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