СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1188007 A

(51) 4 B 28 B 21/54

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

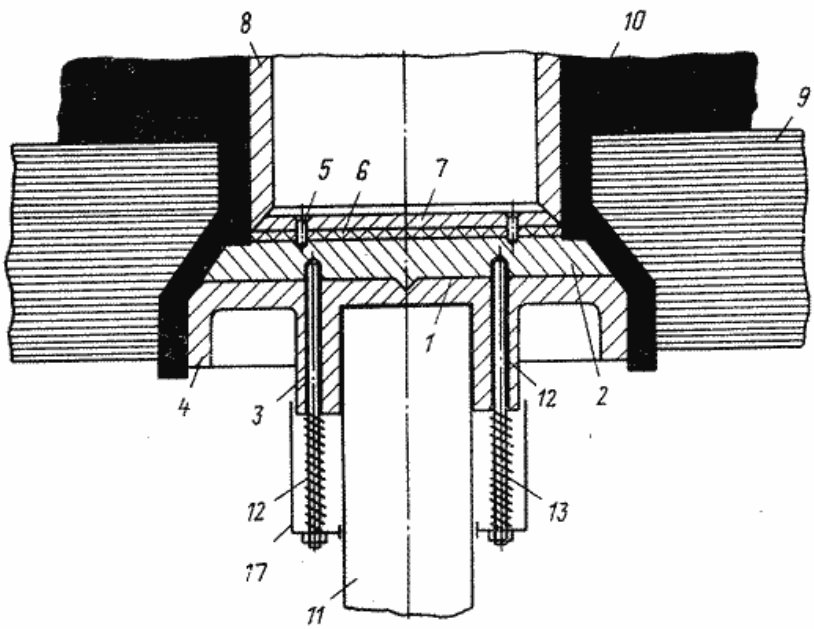
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3581913/29-33
(22) 21.04.83
(46) 30.10.85. Бюл. № 40
(72) У. Ю. Пулатов, Ф. Ф. Беглов, В. О. Волоховский и Э. Н. Афанасьев
(53) 666.3.022(088.8)
(56) Оборудование для производства строительных материалов и изделий. — 2-е изд., перераб. и доп. — М.: Машиностроение, 1977. — Строительные машины. Справочник в 2-х томах./ Под. ред. д-ра. техн. наук В. А. Баумана и инж. Ф. А. Лапира. т. 2. с. 144.

2. Патент ГДР № 74456, кл. 80 а 34/01, 1960.

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ РАСТРУБА КЕРАМИЧЕСКИХ ТРУБ НА ВЕРТИКАЛЬНЫХ ПРЕССАХ, содержащее столик-раструбообразователь, связанный в нижней части со штоком силового цилиндра для вертикального перемещения, *отличающееся* тем, что, с целью повышения производительности, улучшения условий труда и качества изделий, оно снабжено подпружиненными упорами с основанием и телескопическими стойками, причем столик-раструбообразователь выполнен составным по высоте, в нижней части его имеются направляющие для подпружиненных упоров, связанные с верхней частью столика-раструбообразователя посредством резьбы.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1188007 A

Изобретение относится к промышленности строительных материалов и может быть использовано в производстве раструбных керамических труб.

Целью изобретения является повышение производительности, улучшение условий труда и качества изделий.

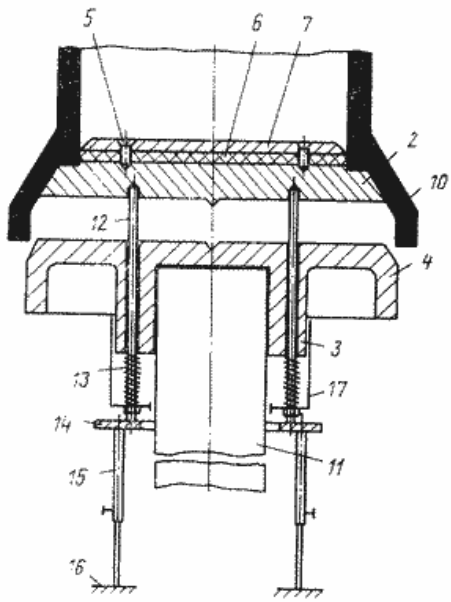
На фиг. 1 изображено устройство для формования раструба керамических труб при сомкнутом положении столика раструбообразователя, на фиг. 2 то же, при разведенном положении составных частей столика раструбообразователя.

Устройство содержит столик-раструбообразователь 1, выполненный составным по высоте, верхняя часть которого образует оголовок 2, а нижняя снабжена подпружиненными упорами 3 с основанием 4. На оголовке 2 с помощью винтов 5 через резиновую прокладку 6 установлен центрирующий диск 7, который в процессе формования раструба трубы плотно прижимается к керну 8 мундштука пресса. Столик-раструбообразователь 1, прижатый посредством центрирующего диска 7 к керну 8 мундштука пресса, образует с насадком 9 камеру по форме раструба трубы, заполняемую в процессе формования массой 10.

Столик-раструбообразователь 1 связан посредством основания 4 со штоком 11 силового цилиндра. В нижней части столика-раструбообразователя 1 имеются направляющие 12 для подпружиненных упоров 3, которые под воздействием пружин 13 поджимают нижнюю часть столика-раструбообразователя 1 к верхней. Направляющие 12 посредством резьбы связаны с оголовком 2. Для ограничения хода направляющих 12 и оголовка 2 устройство содержит кольцевой упор 14, смонтированный на телескопических стойках 15, установленных на неподвижном основании 16. Направляющие 12 и пружины 13 закрыты колпачком 17.

Устройство работает следующим образом.

Столик-раструбообразователь 1 устанавливается в верхнем положении и плотно прижимается конической поверхностью центрирующего диска 7 к керну 8 мундштука пресса, образуя камеру по форме раструба трубы, которая заполняется массой 10. После отпрессовки раструба столик-раструбообразователь 1 опускается в нижнее положение до того момента, когда до отреза заготовки трубы останется 4—5 см. На этом отрезке направляющие 12 упираются в кольцевой упор 14, установленный при помощи телескопических стоек 15 на необходимой высоте. При этом шток 11 гидроцилиндра выводит основание 4 из контакта с раструбом трубы, после чего отрезанная труба легко снимается с оголовка 2 без деформации раструба. Шток 11 поднимает устройство вверх и цикл повторяется.



Фиг. 2

Составитель Е. Селиванов
Редактор А. Долинич
Техред И. Верес
Корректор Н. Эрдейи
Заказ 6640/14
Тираж 556
Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж—35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4