



ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТОК

О НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОМ ДОСТИЖЕНИИ

№ 85-139

Серия: 53.47
70.21
70.23

УДК 621.643.25:626.862.3

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ РАСТРУБА КЕРАМИЧЕСКИХ ДРЕНАЖНЫХ ТРУБ

Предназначено для формования раструба керамических дренажных труб на вертикальных прессах.

Рекомендуется для применения в гидромелиоративном и промышленно-гражданском строительстве.

При существующей технологии формования отформованные дренажные трубы снимали вручную. Съемщику необходимо было прикладывать значительные усилия для преодоления сил, вызываемых упругими деформациями формируемого материала, обжимающего раструб, массой трубы и прилипаемостью вакуумированного глиняного сырья к металлу.

Предлагаемое устройство облегчает съем изделия, предотвращает деформации внутренней части раструба.

Растроубообразователь состоит из двух половин (рисунок). Верхняя часть 5 закреплена с помощью гайки 6 к подпружиненному толкателю 8, а нижняя 4 неподвижная связана со штоком 2 силового цилиндра. В обычном положении составные части разомкнуты. Перед началом формирования очередной трубы приемный стол-растроубо-

© Научно-исследовательский институт научно-технической информации и технико-экономических исследований Госплана УзССР, 1985

образователь подается вверх к мундштуку пресса, автоматически центрируется по оси диоком 7 и плотно прижимается к мундштуку гидросиловым оборудованием, в результате чего составные части смыкаются. После выпрессовки раструба стол-раструбообразователь с отформованной раструбой частью начинает медленно опускаться для выпрессовки ствола трубы. В этот момент составные части под действием подпружиненного толкателя размыкаются, происходит отрыв внутренней поверхности раструбой части трубы от конической металлической поверхности раструбообразователя. Таким образом, контакт отформованной трубы со столом-раструбообразователем остается только с его подвижной частью в донной части раструба.

Для предотвращения смятия раструбой части трубы в конструкции стола-раструбообразователя предусмотрен наклон в сторону для снятия трубы. С этой целью раструбообразователь шарниром 9 крепится к плите 3 приемного стола, а наклон осуществляется с помощью вертикальной штанги I, неподвижно прикрепленной к полу. Для съема очередной трубы штанга, упираясь в основание стола-раструбообразователя, поднимает и наклоняет его в сторону съемщика. После съема трубы стол принимает первоначальное положение и поднимается к мундштуку пресса. Цикл повторяется.

Предлагаемое устройство разработано специалистами САНИИРИ и внедрено на Янгйерском заводе дренажных труб.

Внедрение предлагаемого устройства позволяет повысить производительность труда, снизить процент брака, улучшить условия труда рабочих.

Получено положительное решение о выдаче авторского свидетельства по заявке № 3581913/29-33/063729 от 21 апреля 1983 г.

Работа государственную регистрацию не проходила.

Имеется техническая документация.

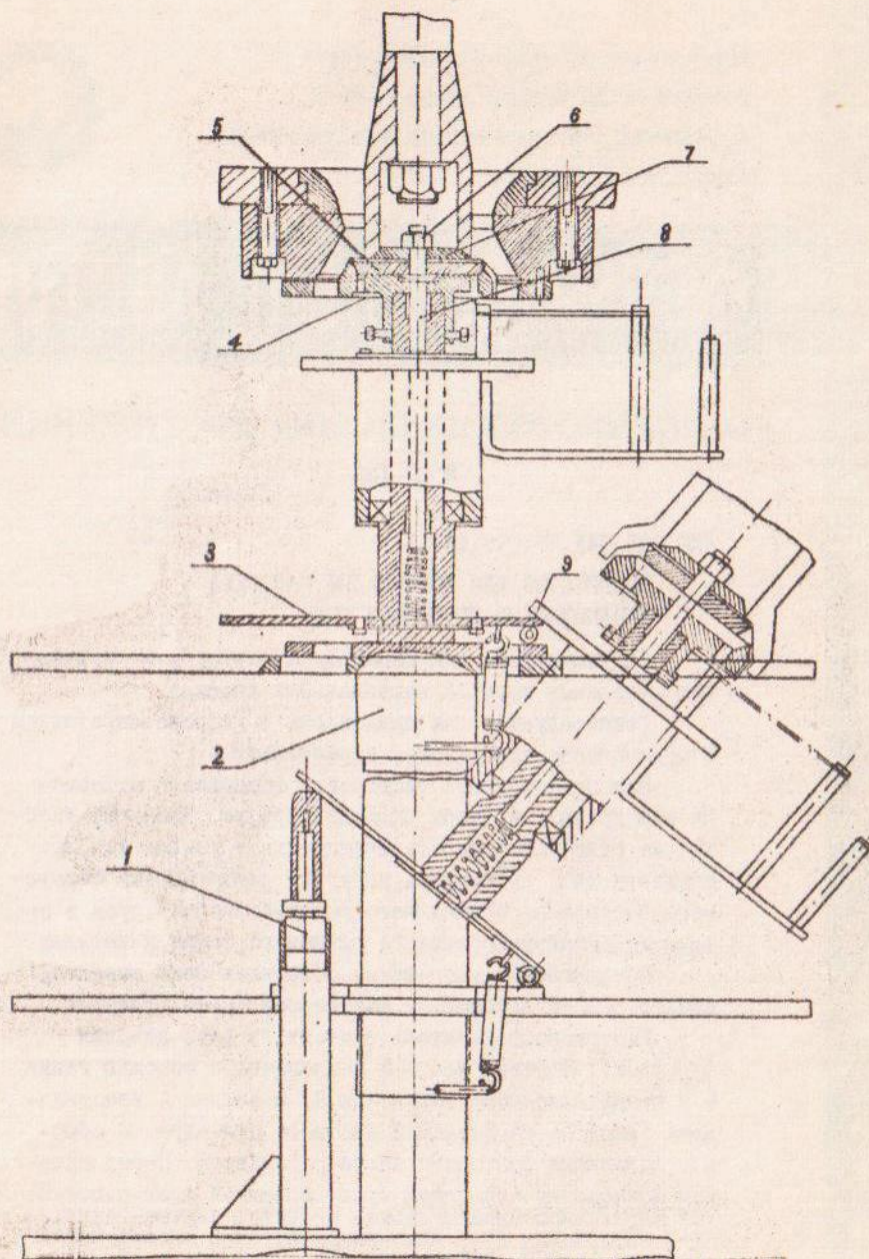
Материал поступил 21.08.85

Составитель Ф.Ф.Беглов - зар.группой

ЦООНТИ - ЦЕНТИ Минводхоза СССР

Издан на основании рекомендации экспертного совета УзНИИПТИ

Адрес для запроса документации: 700187,
г.Ташкент, массив Карасу-4, II, САНИИРИ
Ответственная за выпуск Л.М.Усеинова



Устройство для формирования раструба керамических труб
на вертикальных прессах

Составитель Ф.Ф.Беглов
Устройство для формования раструба
керамических дренажных труб
Редактор Л.Ю.Милкова

Техред-машинистка Е.Г.Налиткина
УзНИИТИ, 700115, Ташкент, ЧГСП, Алмазар, 171

Подписано к печати 29.10.85 формат бумаги 60x84 1/16
Печ.л. 0,25 Усл.п.л. 0,23 Уч.-изд.л. 0,19 Усл.кр.-от. 0,46 Р 04058
Изд. № 929/85 Инд. 220 Тираж 1225 Цена 4 коп.

Печатно-множительный отдел

Заказ № 1218