

Корисна модель відноситься до області будівництва, зокрема до виготовлення будівельних елементів з легких пористих і ячеїстих матеріалів (бетонів) неавтоклавного твердіння. Вона може бути використана при виробництві дрібних і середніх будівельних блоків.

Відома технологія виготовлення пористих блоків на складному устаткуванні що дозволяє виготовляти вироби з пористого ячеїстого бетону з наступною розрізкою на окремі блоки на спеціальному різальному устаткуванні, коли пінобетон ще знаходиться в напівпластичному стані. Однак при такій технології одержання блоків, низька точність блоків, високі відхилення розмірів у 1-1,5мм, що не дозволяє надалі при монтажі використовувати клейові розчини. А використання клейових розчинів забезпечує мінімальні витрати кладочних і оздоблювальних матеріалів.

Відомі також конструкції піддонів використовувані для виготовлення пористих бетонів неавтоклавного виробництва. Такі бетони виготовляються в металевих, дерев'яних формах для дрібних будівельних блоків. [Дивись стор. 346, Довідник, «Будівельні матеріали.», м. Москва, Будіздат, 1989 р.]. Такі форми мають, недоліки зв'язані з тим, що для різних виробів по їх висоті необхідні окремі форми.

Відомі також піддони використовуються при виготовленні дрібних блоків, що складаються з піддонів виконаних з еластичного матеріалу, наприклад гуми. [дивись патент України №64631 А].

Піддони застосовувані для виготовлення дрібних виробів виготовляються з різною висотою, в залежності від призначення пористих блоків. По вищевказаному патенту для кожної висоти пористого блоку необхідний окремий гумовий піддон.

Задача яка стоїть перед автором полягає в розширенні технологічних можливостей конструкції піддона, котру можна було б використовувати для виготовлення різних по висоті блоків з пористого бетону.

Поставлена задача вирішується за рахунок того, що піддон для виготовлення блоків, наприклад, з пористих бетонів, включає сам піддон із пластичного гнучкого матеріалу, наприклад, з гуми, і постачений поруч додаткових внутрішніх металевих вставок, виконаних з листового прокату, по зовнішній поверхні і формі повторюючою внутрішню форму гумового піддона, а висота вставок виконана різною по висоті, причому висота найнижчої вставки виконана рівної внутрішньому поглибленню піддона.

Прийнятливо-наслідковий зв'язок полягає в тому, що відмітні конструктивні ознаки конструкції піддона а саме виконання його складеним із двох частин, однією частини самого еластичного піддона і ряду вставок різних по висоті, дозволяють різко скоротити витрата матеріалу на виготовлення піддонів для виготовлення різних по висоті блоків. Така конструкція піддона дозволяє розширити його технологічні можливості.

Більш детально сутність корисної моделі пояснюється кресленням, де;

На Фіг.1 зображений загальний вид піддона в зборі;

На Фіг.2 зображена конструкція вставки.

Піддон складається із самого піддона 1 і вставки 2. Вставка 2 виконана з листа прямокутної форми одне з вертикальних ребер якої постачено замковим пристроєм 3, а сама зовнішня прямокутна форма - повторює внутрішню форму еластичного піддона. На боковинах форми, по обидва боки виконані ручки 4. Вставка виконується з різною висотою Н яка і визначає висоту блоків, що виготовляються. Висота Н може бути обрана, наприклад, для блоків довжиною 400 і шириною 300 мм, рівної в мм 70; 78; 86; 109; 134; 178; 188; 278; 288; та інших необхідних розмірів по висоті. Висота h це перевищення внутрішньої висоти піддона. Висота h обирається в залежності від необхідної висоти блоків і може дорівнюватися 0, при виготовленні блоків висотою рівній внутрішній висоті піддона. Наприклад, при внутрішній висоті піддона рівної 60мм, висота вставки буде дорівнюватися 60мм, тобто в цьому випадку перевищення висоти $h=0$.

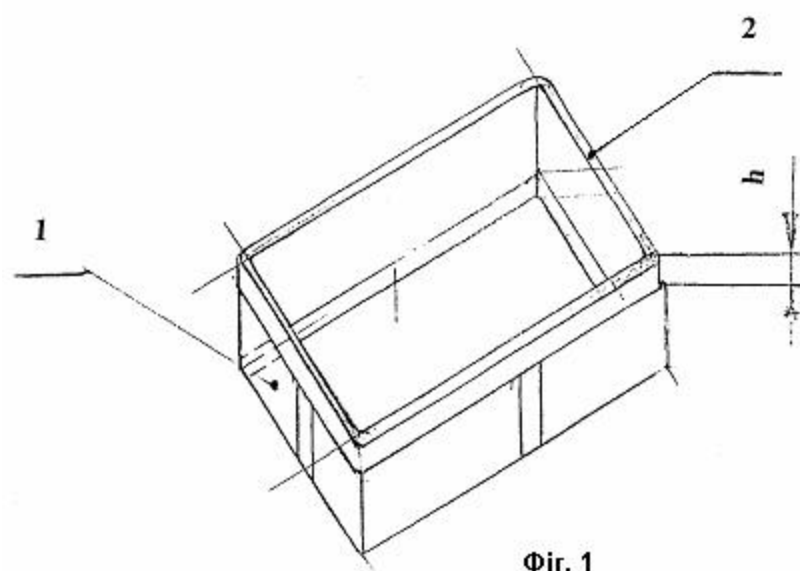
Блоки з пористих бетонної з використанням пропонованого піддона виготовляються відомим способом.

Фаски блоків обираються розміром 10-15мм по бічних гранях і периметрові нижньої вставки [Дивись. Держстандарт 21520-89 "Блоки з ячеїстого бетону стенові, дрібні"]. Отримані після виготовлення по даному способу, з розливанням маси в гумові форми, із вставками, блоки моцнення мали чистоту поверхні 5-8 класу.

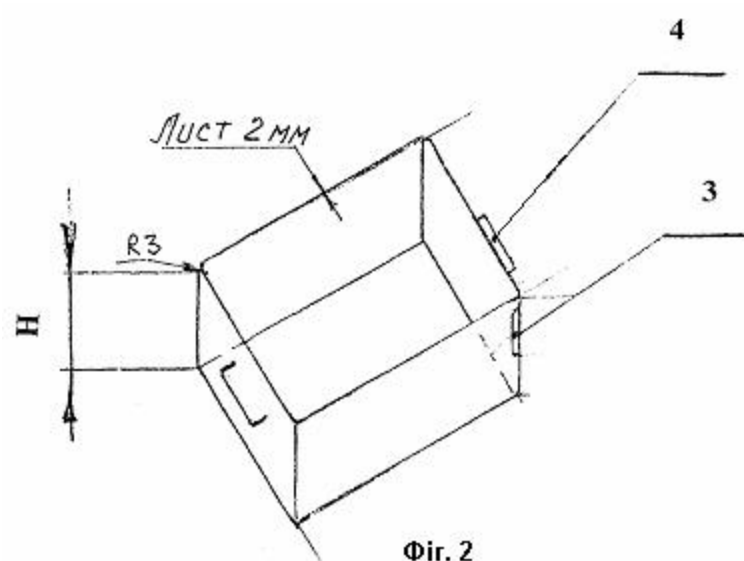
Застосування таких збірних легких піддонів дозволяє використовувати їх у механізованих лініях, робити конвеєризацію виробництва по виготовленню блоків, забезпечити чистоту поверхні блоків, що виготовляються, відповідно до діючих стандартів.

У такий спосіб питома металоємність форм, високі витрати на її підтримку стану й експлуатацію форм, у значній мірі впливає на високі економічні показники виробів з легких і ячеїстих бетонів.

Економічна ефективність використання піддонів з еластичного матеріалу, наприклад, гуми і різних по висоті вставок для виготовлення дрібних блоків, а також виробів середнього розміру блоків з пористого ячеїстого матеріалу (бетона) дозволить заощаджувати щорічно більш 300 тисяч гривень, за рахунок низької вартості гумових піддонів і металевих вставок, а також спростити технологічний процес виготовлення різних по висоті блоків з пенобетонів.



Фиг. 1



Фиг. 2