



УКРАЇНА

(19) UA (11) 5420 (13) C1

(51) B 28 B 7/16, 7/18

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІД

(54) ФОРМА ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ПОРОЖНИСТИХ БЕТОННИХ БЛОКІВ

1

(21) 94040919

(22) 11.11.93

(46) 28.12.94. Бюл. № 7-1

(56) 1. Н.П. Волинец, Н.Г. Дьяченко, В.И. Лошанюк. Справочник инженера-технолога предприятия сборного железобетона, изд. Будивельник, Киев, 1983, с. 116-130.

2. Авторское свидетельство СССР № 1362626, В 28 В 7/24, опубл. 1987 (прототип).

(71) Шмуклер Валерій Семенович

(72) Шмуклер Валерій Семенович, Шмуклер

Ігор Валерійович, Кабір Акрамул

(73) Шмуклер Валерій Семенович (UA)

2

(57) Форма для изготовления пустотелых бетонных блоков, включающая наружную опалубку с поддоном с жестко закрепленными на нем пустообразователями и раскрывающимися бортами и съемную внутреннюю опалубку с поддоном, имеющим отверстия для пропуска пустообразователей, и устройством для ее подъема, отличающаяся тем, что поддон внутренней опалубки выполнен с пустотелыми продольными ребрами жесткости, а устройство для ее подъема - в виде замкнутого троса, пропущенного через эти ребра.

Изобретение относится к строительству, а именно, к производству бетонных блоков, преимущественно блоков стен подвалов в инвентарных металлических формах.

Известна металлическая форма для изготовления бетонных блоков, включающая поддон, пустообразователи и раскрывающиеся борта, а также устройство для ее подъема (1).

Недостатками известной формы являются: 1. трудоемкость извлечения готового изделия из формы после тепловой обработки, вызванная необходимостью преодоления усилий сцепления бетона с формой, что приводит к требованию уменьшения геометрических размеров пустот блока и повышению классов прочности бетона; 2. неэффективное использование формы, обусловленное проведением цикла тепло-

вой обработки изделия совместно с формой.

Наиболее близким к изобретению является устройство для изготовления пустотелых бетонных изделий, включающее наружную опалубку с поддоном с жестко закрепленными на нем пустообразователями с раскрывающимися бортами и съемную внутреннюю опалубку с поддоном, имеющим отверстия для пропуска пустообразователей. На поддонах опалубка жестко закреплены разделительные ребра (перегородки), отделяющие бетонные изделия. Внутренняя опалубка имеет на ребрах петли для ее подъема (2).

Это устройство позволяет увеличить количество блоков, производимых за одно и то же время за счет повышения эффективности использования форм, поскольку съем изделий на поддоне внутренней опалубки производится уже через 15-20 минут после

(19) UA (11) 5420 (13) C1

бетонирования и кратковременного прогрева изделий через поддон и пустообразователи, после чего борта раскрываются и изделия на поддоне внутренней опалубки перемещаются в камеру дозревания.

Однако это устройство является многоместной формой и, кроме того, эта форма сложна в эксплуатации.

Задачей решаемой изобретением является упрощение конструкции формы, связанное с использованием ее для производства массивных длиномерных бетонных блоков с рядом пустот.

Достигается это тем, что в форме для изготовления пустотелых бетонных блоков, включающей наружную опалубку с поддоном с жестко закрепленными на нем пустообразователями и раскрывающимися бортами и съемную внутреннюю опалубку с поддоном, имеющим отверстия для пропуска пустообразователей, и устройством для ее подъема, поддон внутренней опалубки выполнен с пустотелыми продольными ребрами жесткости, а устройство для ее подъема - в виде замкнутого троса, пропущенного через эти ребра.

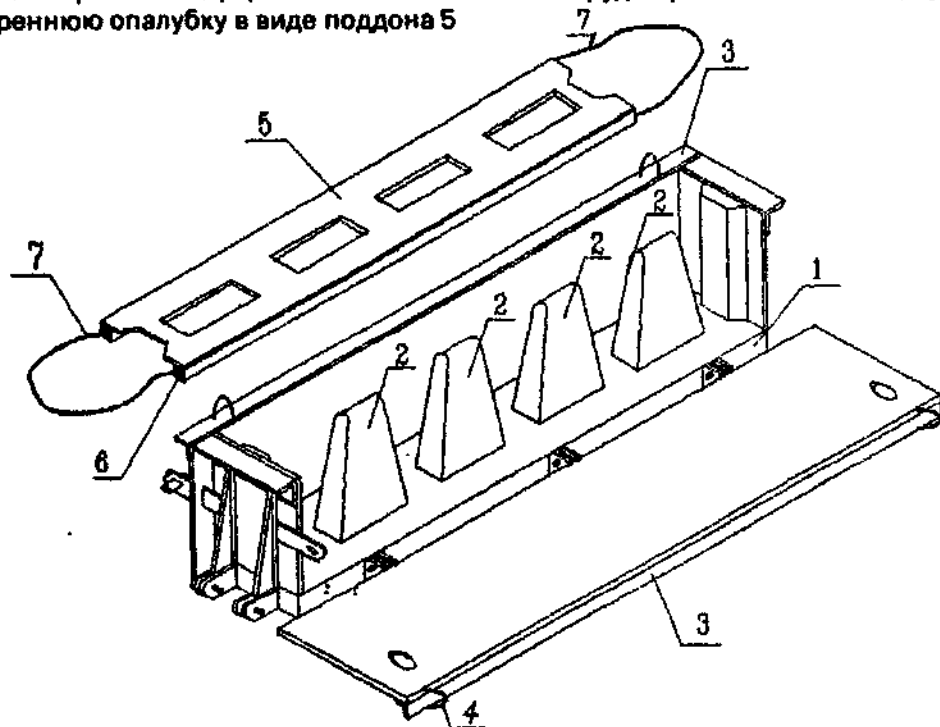
На чертеже изображена форма для изготовления пустотелых бетонных блоков в аксонометрии.

Форму выполняют по геометрическим размерам блока. Она содержит наружную опалубку с поддоном 1 с жестко закрепленными на нем пустообразователями 2, полностью раскрывающиеся борта 3 и петли для ее подъема 4. Кроме того, форма имеет съемную внутреннюю опалубку в виде поддона 5

из листа с прорезями для пропуска пустообразователей 2, а также двумя пустотелыми продольными ребрами жесткости 6, внутри которых размещен трос 7, выполненный в виде замкнутой петли для подъема. В процессе бетонирования блока выступающие из ребер части троса 7 извлекают из межреберного пространства и за них производят подъем съемного поддона 5 совместно с блоком.

Производство пустотелых бетонных блоков ведут в следующей последовательности. В наружную опалубку вставляют съемную внутреннюю. Затем в форму подают бетонную смесь. Форму поднимают за петли и устанавливают на вибростол. Далее производят уплотнение бетонной смеси. После уплотнения форму с блоком выдерживают два-три часа на воздухе, до приобретения бетоном распалубочной прочности, после чего раскрывают борта. Съемную внутреннюю опалубку-поддон совместно с блоком снимают и перемещают в пропарочную камеру для последующей тепловой обработки. Далее следует цикл пропарки. Форму с другой съемной опалубкой-поддоном готовят к заливке следующего блока. После пропаривания блок снимают со съемной опалубки-поддона и перемещают на склад.

Одна форма должна комплектоваться несколькими внутренними съемными поддонами. Форма имеет простую конструкцию и обеспечивает повышение производительности труда при изготовлении блоков.



Упорядник В.Шмуклер	Техред М.Моргентал	Коректор М.Самборська
---------------------	--------------------	-----------------------

Замовлення 607

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Виробничо-видавничий комбінат "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101

