



УКРАЇНА

(19) UA (11) 11623 (13) U

(51) МПК (2006)
B28B 1/00МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ВИРОБІВ З БЕТОННОЇ СУМІШІ

1

2

(21) u200500637

(22) 24.01.2005

(24) 16.01.2006

(46) 16.01.2006, Бюл. № 1, 2006 р.

(72) Лінник Ярослав Тимофійович, Присяжнюк Віталій Васильович, Лінник Олег Ярославович, Лінник Валентина Костянтинівна

(73) Лінник Ярослав Тимофійович, Присяжнюк Віталій Васильович, Лінник Олег Ярославович, Лінник Валентина Костянтинівна

(57) Спосіб виготовлення виробів з бетонної суміші, що включає вкладання, ущільнення з центрифугуванням і затвердіння суміші в формі і наступне розпалублювання готового виробу, який **відрізняється** тим, що розпалублювання виконується скісним надрином і подальшим, по гвинтоподібній лінії, руйнуванням форми і її розмотуванням навколо виробу.

Корисна модель відноситься до виробництва виробів збірного бетону, залізобетону і гіпсобетону, зокрема до способів виготовлення бетонних виробів складної конфігурації поверхні, наприклад балясин.

Відомий спосіб виготовлення балясин, який включає вкладання, ущільнення з центрифугуванням і затвердіння суміші - гіпсового розчину в формі і наступне розпалублювання готового виробу розбиранням форми, яка виготовлена з гіпсових сегментних кусків, заключених в гіпсовий кожух, який стягується м'яким дротом або мотузкою [www.mukhin.ru/stroysovet/lader/12-03.htm].

Недоліком відомого способу - є шви на виробі, які виникають внаслідок стику як половинок пластичової форми, так і сегментних кусків гіпсової форми.

В основу корисної моделі поставлено задачу, при виготовленні виробів з бетонної суміші, шляхом застосування цільної форми і реалізації способу, що забезпечує її використання, отримати якісні бетонні вироби.

Поставлена задача досягається тим, що при виготовленні виробів з бетонної суміші формування ємності форми виконується цільною, а розпалублювання такої форми виконується порушенням її цілісності.

На Фіг.1 схематично зображена форма для виготовлення виробів з бетонної суміші, наприклад, балясин;

на Фіг.2 - теж саме, горизонтальна проекція;

на Фіг.3 - також, вузол А.

Форма для виготовлення виробів з бетонної суміші складається із ємності 1, горловини з різьбою 2, кришки 3, переносної ручки 4, потовщення 5 і надривної стрічки 6. Горловина 2 закінчується завантажувальним отвором 7. Форма видувається на півавтоматі видування із преформи ПЕТ в преформі (не показано) Перед видуванням на преформу одягається переносна ручка 4. На видуту форму наклеюється надривна стрічка 6.

Виготовлення виробів з допомогою форми здійснюється наступним чином.

Форму встановлюють вертикально в кондуктор (не показано). Через завантажувальний отвір 7 горловини 2 при відсутній кришці 3 в форму вкладають рухливу дрібнозернисту бетонну суміш пошарово, з одночасним ущільненням. Перед вкладанням верхнього шару, в бетонну суміш встановлюють арматурний стержень. Після вкладання і ущільнення верхнього шару бетонної суміші, на горловину 2 форми накручують кришку 3 і форма з бетонною сумішшю, для запобігання виникнення пор на готовому виробі, короткочасно ущільнюється центрифугою. У випадку коли ємність горловини 2 не використовується як частина об'єму формувального виробу, перед встановленням кришки 3 вона заповнюється інертною прокладкою, наприклад резиновою пробкою (не показано). Заформована форма, за ручку для перенесення 4, переміщується і встановлюється вертикально в кондуктор для затвердіння бетонної суміші і набирання розпалубочної міцності бетону (не показано). Через 1-2 доби, після формування виробу, форма з ним виймається з кондуктора і

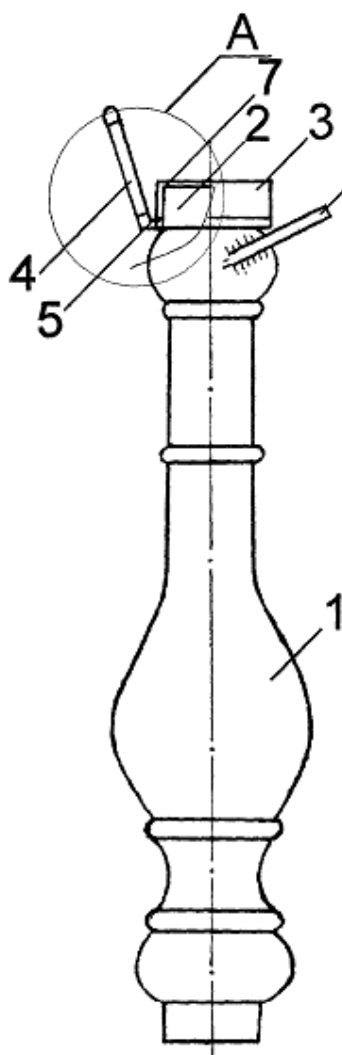
(13) U

(11) 11623

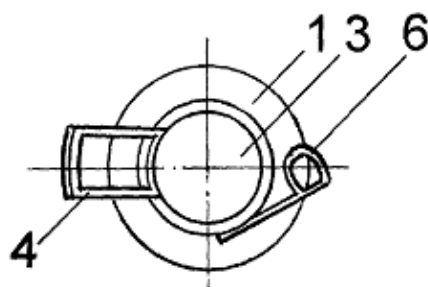
(19) UA

виріб розпалублюється. Розпалублювання виробу виконується порушенням цілісності форми. Для цього прикладається зусилля до надривної стрічки 6, в результаті якого утворюється скісний надрив і подальше, по гвинтоподібній лінії, руйнування форми і її розмотування навколо виробу. Можливий варіант розпалублювання виробу в споживача, по домовленості з ним. В цьому випадку форма буде використовуватись як транспортна упаковка і рекламоносій.

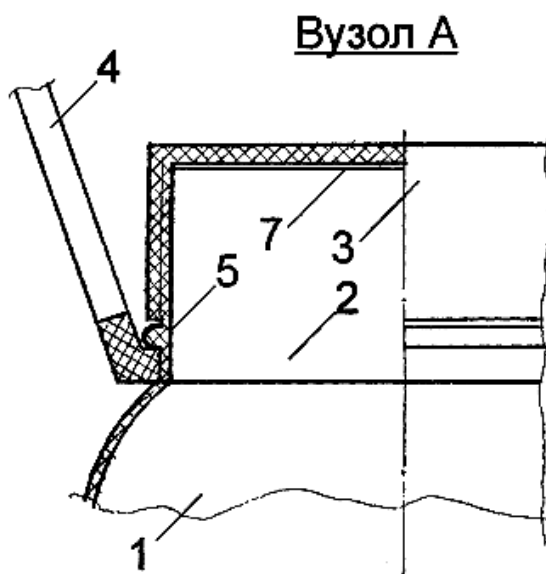
Використання заявленої корисної моделі, крім рішення поставленої задачі, додатково вирішує зникнення проблеми миття полімерних форм розчином кислоти, які в даному випадку використовуються як одноразові. Додатково також появляється можливість візуального контролю через прозорі стінки форми, для недопущення виникнення пор на виробі.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3