

Винахід належить до керамічного виробництва і може бути використаний при виготовленні пазової керамічної черепиці на пресах, які використовуються на керамічних заводах для напісного пресування керамічних плиток з прес-порошків.

Відомий спосіб напісного пресування плоскої черепиці [1], який складається з засипки прес-порошку в прес-форму, пресування його та виштовхування (відбору) відпресованої черепиці. Плоска черепиця має низький коефіцієнт використання покрівельної поверхні (на  $1\text{ м}^2$  покрівлі використовується 40,3 штук, в той же час як загальна площа 17 - ти штук черепиці становить  $1\text{ м}^2$ ,  $K = 0,42$ ).

Проте способом напісного пресування на пресах, що використовуються в керамічній промисловості не можливо одержати пазову черепицю традиційної форми внаслідок того, що крайні пази черепиці виконані з різних сторін, що не дозволяє здійснювати автоматичний відбір відпресованої черепиці з прес-форми.

В основу винаходу поставлено завдання здійснити виготовлення черепиці способом напісного пресування, в якому за рахунок використання прес-форми з верхнім штампом нового профілю виготовляти черепицю нової форми (пазову), що дасть можливість зменшити кількість черепиці, необхідної для  $1\text{ м}^2$  покрівлі, тим самим збільшити коефіцієнт використання покрівельної поверхні та розширити асортимент випускаємої продукції.

Поставлене завдання вирішується тим, що способом напісного пресування керамічної черепиці, який включає засипку прес-порошку в прес-форми, пресування його за виштовхування (відбір) відпресованої черепиці з прес-форми, згідно з винаходом, формують черепицю з пазами по одну сторону прес-формою, верхній штамп якої виконують з виступами вздовж бокових граней.

Використання прес-форми з верхнім штампом нового профілю дає можливість виготовляти черепицю з пазами по одну сторону, що не буде перешкоджати автоматичному відбору черепиці з прес-форми. Виготовлена таким способом черепиця має значно вищий коефіцієнт використання покрівельної поверхні внаслідок того, що за рахунок пазів на  $1\text{ м}^2$  покрівлі лягає 23,3 штуки (проти 40,3 штуки для плоскої черепиці).

Пресування пазової черепиці здійснювали на пресах **К/РК<sub>п</sub>-125, К/ПУ-160, ПУ-250**, які використовують в керамічній промисловості для напісного способу пресування, що включає засипку прес-порошку в прес-форми, пресування його та автоматичний відбір відпресованої черепиці.

На фіг.1 - 3 (три проекції) показана пазова керамічна черепиця, в якій виконані 2 пази (поз.1), розміщені в одну сторону; 2 наскрізних отвори (поз.2) для кріплення до обрешітки цвяхами і 3 виступи (поз.3) для вирівнювання прилягання по ширині черепиці верхнього ряду на черепицю нижнього ряду при повному вході паза в паз.

На фіг.4 - 6 (три проекції) показано спосіб укладки черепиці, з якого видно, що кожна друга черепиця при укладці паза в лаз розвертається на зворотню сторону. На  $1\text{ м}^2$  покрівлі лягає 23,3 штуки. За рахунок виконання пазів можлива така укладка, що дає економію черепиці 17 штук на  $1\text{ м}^2$  покрівлі. В таблиці дана порівняльна характеристика плоскої пазової черепиці, виготовленої способом напісного пресування.

Таблиця

Тип черепиці	Кількість черепиці, що складають $1\text{ м}^2$ , штук	Кількість на $1\text{ м}^2$ покрівлі, штук	Коефіцієнт використання покрівельної поверхні	Маса $1\text{ м}^2$ покрівлі, в насиченому водою стані, не більше, кг
Плоска	17	40,3	0,42	60
Пазова	17	23,3	0,74	33

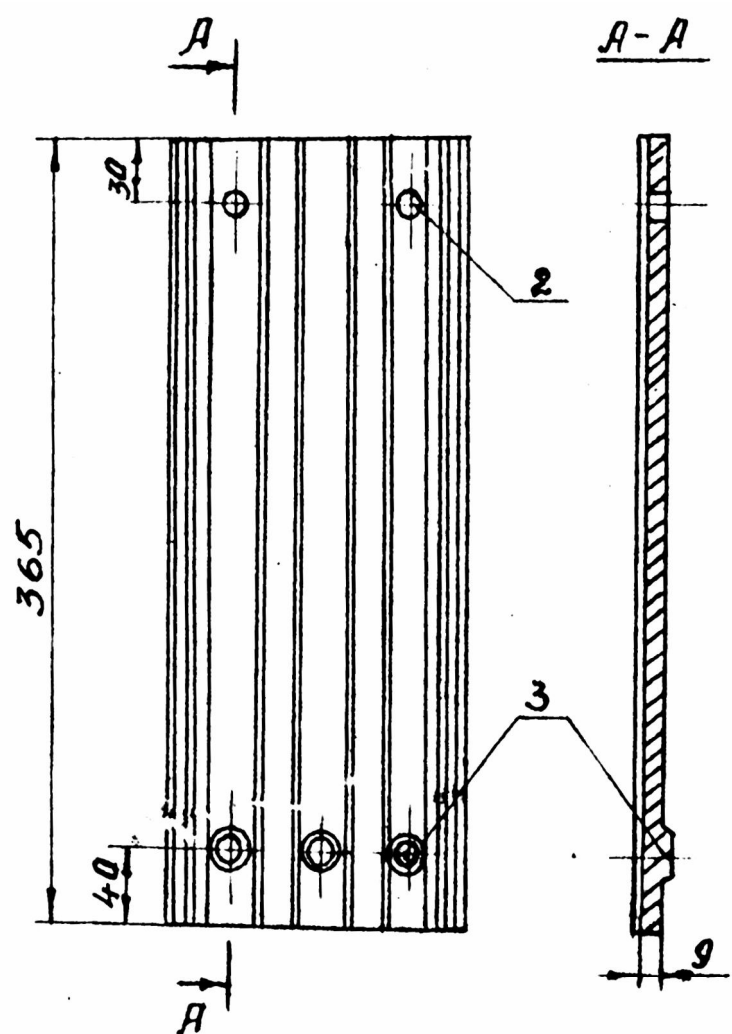


Fig. 1

Fig. 2

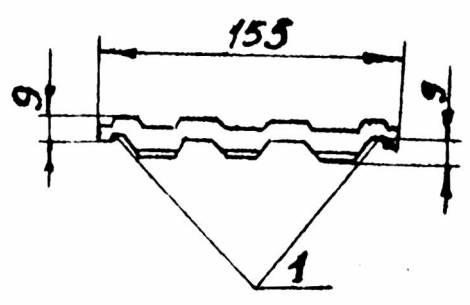


Fig. 3

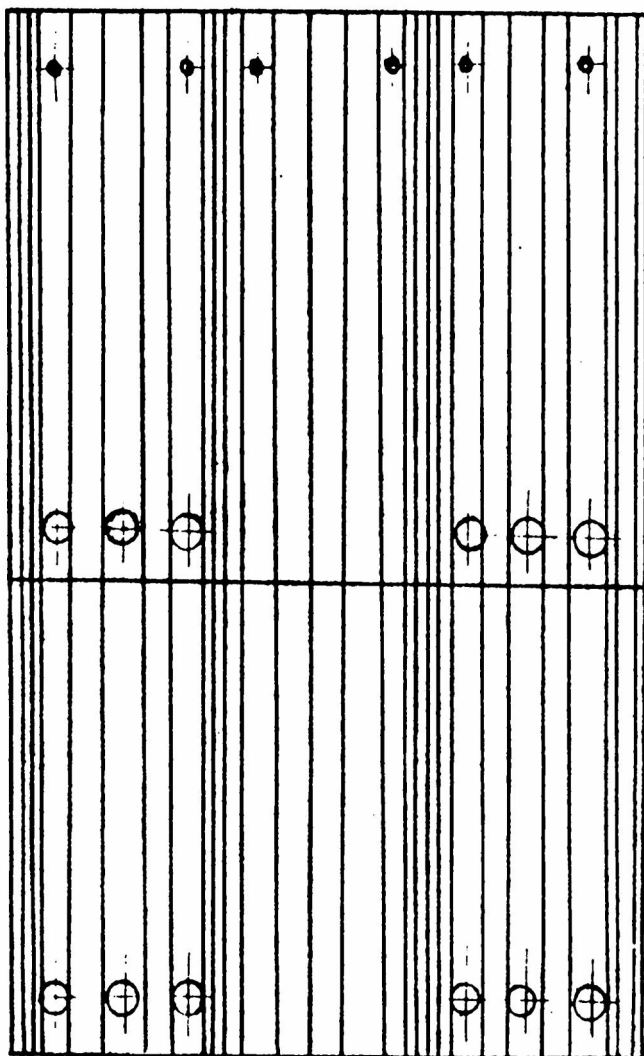


Fig. 4

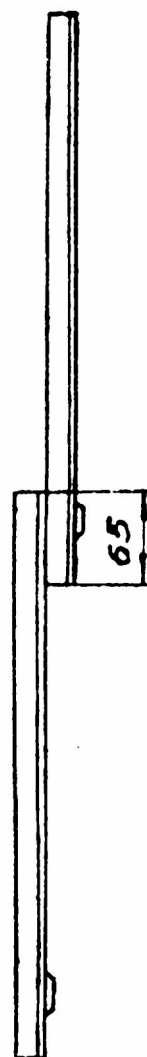


Fig. 5

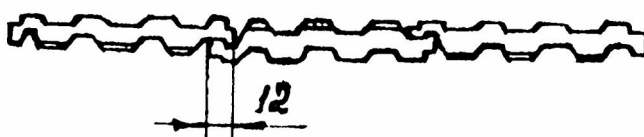


Fig. 6