



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГИИТ СССР

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4014607/29

(22) 15.01.86

(71) Отделение Всесоюзного научно-исследовательского и проектно-технологического института электроизоляционных материалов и фольгированных диэлектриков, г. Харьков

(72) В.Н.Киневский, Ю.А.Хоронько, К.Г.Панченко, В.В.Сенченко и В.Н.Волков

(53) 621,643 (088.8)

(56) Патент Франции № 2034803, кл. В 29 D 23/00, 1970.

Патент Франции № 2040097, кл. В 29 D 23/00, 1971.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТЕКЛОПЛАСТИКОВОЙ ФИЛЬТРОВАЛЬНОЙ ТРУБЫ

(57) Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при производстве труб дренажных систем. Целью изобретения является повышение надежности работы трубы при ее эксплуатации. Стеклопласти 3 пропускают через ванну 4, заполненную связующим,

затем в узле 5 стеклопласти, пропитанные связующим, скручивают в стекложгут, которому придают возвратно-поступательное перемещение вдоль оправки 7 и наматывают его на оправку с одновременным отверждением связующего. После пропитки связующим стеклопласти скручивают, а затем образующий избыток связующего снимают со всей поверхности стекложгута с помощью узла 6 обжима. В процессе скручивания стекложгут образует устойчивую форму, которая придает ему способность воспринимать контактные давления и в местах пересечения стекложгутов, чем обеспечивается образование одинаковых сквозных отверстий в рабочей зоне фильтровальной трубы. При реверсе движения стекложгута вдоль оправки изменяют направление скручивания стекложгута, чем обеспечивается деформация жгута в ленту с образованием монолитных концевых участков трубы, обладающих повышенной прочностью. 3 ил.

Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при производстве труб дренажных систем.

Целью изобретения является повышение надежности трубы при ее эксплуатации путем увеличения механической прочности стыкуемых участков и за счет обеспечения одинаковой проницаемости по всей рабочей поверхности.

На фиг. 1 изображено устройство для изготовления труб; на фиг. 2 - уча-

сток трубы, общий вид; на фиг. 3 - труба, поперечное сечение.

Стеклопластиковая фильтровальная труба образована стекложгутами 1, которые размещены в несколько слоев на некотором расстоянии друг от друга таким образом, что между слоями и жгутами образованы сквозные отверстия 2, предназначенные для пропуска рабочей среды и задержки твердых частиц примесей.

деформируются в ленту и не изменяют тем самым геометрические размеры сквозных отверстий 2.

Фильтровальную трубу изготавливают 10  
следующим образом.

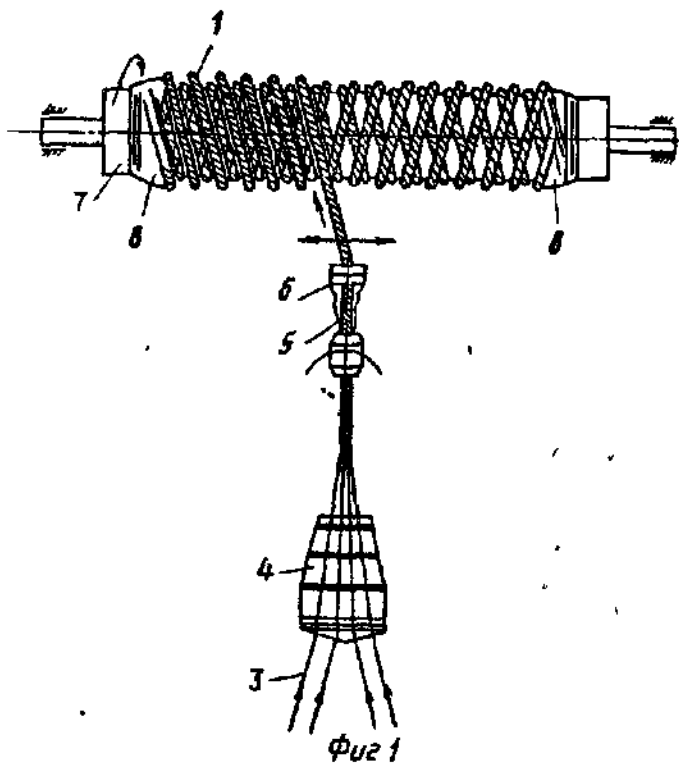
Стеклонити 3 пропускают через ванну 4, в которой они пропитываются связующим материалом. Затем с помощью узла 5 производят скрутку стеклонитей 3 в стекложгут, при этом происходит механическое скрепление стеклонитей между собой и выдавливание избытка связующего из центральной части жгута на его поверхность.

Пропитанному связующим непрерывно-  
му стекложгуту придают возвратно-пос-  
тупательное перемещение вдоль оправки  
7. Оправку 7 вращают, а стекложгут  
наматывают на оправку с отверждением  
связующего, при этом после скручива-  
ния стекложгута в узле 5 избыток свя-  
зующего снимают со всей поверхности  
стекложгута путем пропуска его через  
узел 6 обжима, что придает стекло-  
жгуту способность стабильного поддер-  
жания определенной формы, обеспечива-  
ющей восприятия контактного давления.  
В местах пересечения стекложгуты не

На краевых участках 8 оправки 7 при выполнении реверса движения жгута вдоль оправки изменяют направление скручивания стекложгута, чем достигается распределение жгута в ленту и образование краевых монолитных участков трубы, обладающих повышенной прочностью и предназначенных для состыковки с аналогичным участком другой трубы с помощью резьбового или какого-либо другого типа соединений.

### Ф о р м у л а  и з о б р е т е н и я

Способ изготовления стеклопластиковой фильтровальной трубы, включающий возвратно-поступательное движение вдоль оправки пропитанного связующим непрерывного стекложгута, его намотку на вращающуюся оправку и отверждение связующего, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности при эксплуатации, после пропитки связующим в процессе намотки стекложгут скручивают, а образуемый избыток связующего снимают со всей поверхности стекложгута, причем при реверсе движения стекложгута вдоль оправки изменяют направление скручивания стекложгута.



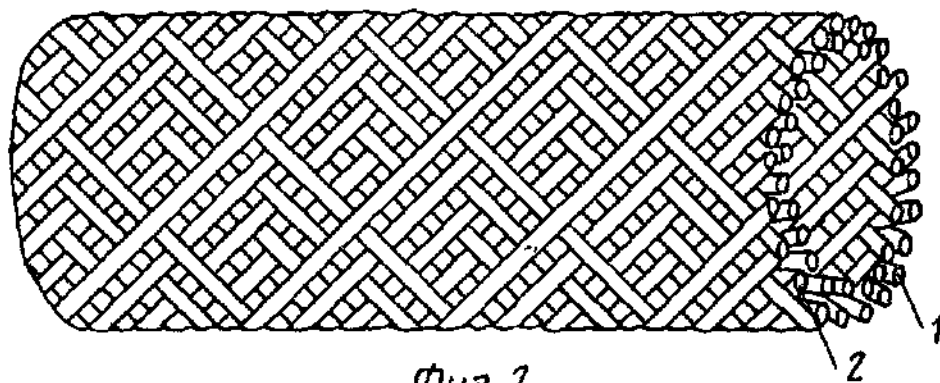


Fig. 2

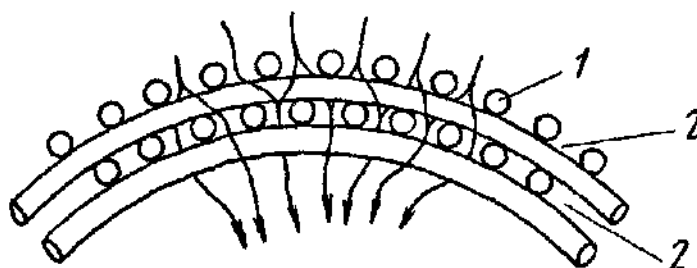


Fig. 3

Составитель Л. Докин

Редактор М. Бокарева

Техред М. Дидык

Корректор В. Гирняк

Заказ 651/ДСП

Тираж 248

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

