



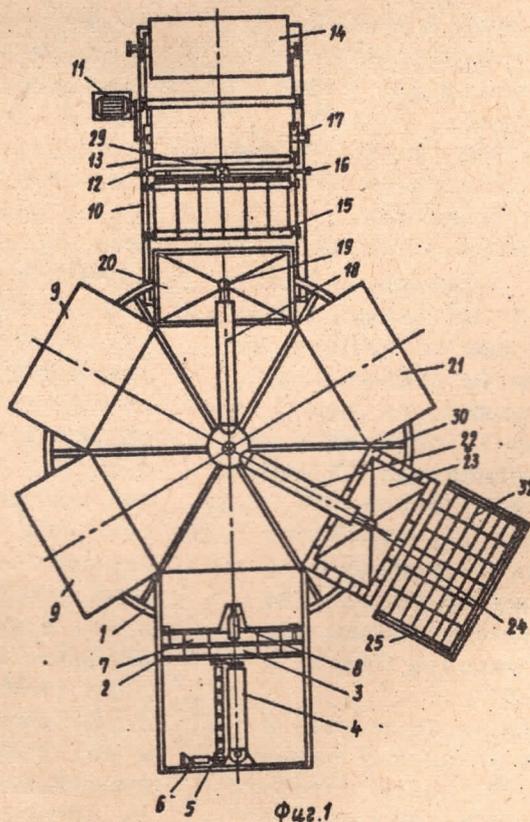
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4119325/29-33
(22) 17.09.86
(46) 07.01.89. Бюл. № 1
(71) Днепропетровский домостроитель-
ный комбинат - 1
(72) Н.Н. Казимир, И.И. Шестаковский
и В.П. Бондаренко
(53) 666.3.022.8(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 973370, кл. В 28 В 5/06, 1981.
Авторское свидетельство СССР
№ 486118, кл. Е 04 F 13/00, 1973.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАБОРА И НАКЛЕЙ-
КИ КЕРАМИЧЕСКОЙ ПЛИТКИ В КОВРЫ

(57) Изобретение относится к строи-
тельству и может быть использовано
при производстве облицовочных работ.
Целью изобретения является улучшение
качества облицовочной поверхности
за счет повышения точности позицио-
нирования. Это достигается тем, что
в устройстве, содержащем накопитель-
ную емкость 3, пневмопривод 6, тран-



Областная лаборатория
им. В. И. Ленина
г. Псков
ул. Профсоюзная

спортное средство 1 и раскладочный механизм 2 для перемещения и подачи плиток, транспортное средство выполнено с позиционными матрицами 30, над одной из которых установлена накопительная емкость 3 со сбрасывателем 7, связанная с механизмом перемещения плиток по рядам, в свою

очередь, взаимодействующим с упорным кулачковым валом 6, соединенным с крановым механизмом пневмопривода. При этом кулачки вышеуказанного вала установлены со смещением на 60° относительно друг друга и на расстоянии, соответствующем шагу укладки плитки. 2 ил.

1

Изобретение относится к строительству и может быть использовано при производстве облицовочных работ.

Цель изобретения - улучшение качества облицовочной поверхности за счет повышения точности позиционирования.

На фиг. 1 показано устройство, вид сверху; на фиг. 2 - схема механизма раскладки плиток.

Устройство состоит из позиционного транспортного средства 1, над одной из позиций установлен раскладочный механизм 2 для перемещения и подачи плиток, содержащий накопительный бункер 3, пневмоцилиндр 4 перемещения плиток по рядам, упорный кулачковый вал 5, пневмопривод 6 храпового механизма, сбрасыватель 7 и пневмоцилиндр 8 сбрасывателя.

На последующих двух позициях транспортного средства 1 размещены участки прогрева ковra 9 (из керамической плитки), после которых на позиции IV установлен механизм 10 подачи и наклейки бумаги, состоящий из электропривода 11, роликов 12 прижима и подачи бумаги, пневмоцилиндра 13 включения подачи бумаги, барабана 14 бумаги, транспортера 15, отрезного ножа 16, устройства 17 нанесения клея, пневмоцилиндра 18 устройства наклейки бумаги, пневмосечения клея, пневмоцилиндра 19 захвата бумаги и вакуумного схвата 20.

Далее за механизмом 10 подачи и наклейки бумаги на позиции V размещен участок сушки 21, после которого на последней позиции транспортного средства 1 установлен пневмопривод 22 съема ковra 9, вакуумные схваты

2

23, пневмопривод 24 схвата ковra 9, стол-снижатель 25.

Раскладочный механизм 2 также содержит направляющие 26, выталкиватель 27, храповый механизм 28 (фиг. 2), а механизм 10 подачи и наклейки бумаги - пневмоцилиндр 29 отрезного ножа 16. При этом на каждой позиции поворотного средства 1 установлена позиционная матрица 30, а на кулачковом валу 5 кулачки 31 установлены со смещением на 60° относительно друг друга на расстоянии, соответствующем шагу укладки керамической плитки 32.

Устройство работает следующим образом.

Оператор заряжает керамической плиткой 32 накопительный бункер 3 и бумагу под ролики 12 прижима и подачи. После этого работа устройства переводится в автоматический режим. В результате чего на первой позиции раскладочный механизм 2 с помощью пневмоцилиндров 4, 8 и 6 осуществляет порядовую укладку керамической плитки 32 в матрицу 30 поворотного средства 1. После чего на последующих позициях II и III транспортного средства 1 осуществляется прогрев керамической плитки 32, инфракрасными излучателями, а на позиции IV в это время механизм 10 подачи и наклейки бумаги с помощью электропривода 11 и пневмоцилиндров 13 и 29 осуществляет подачу, смазку клеем и резку бумаги, которая транспортером 15 подготавливается к укладке на керамическую плитку 32. Далее с помощью пневмоцилиндров 18 и 19 и вакуумного схвата 20 осуществляется

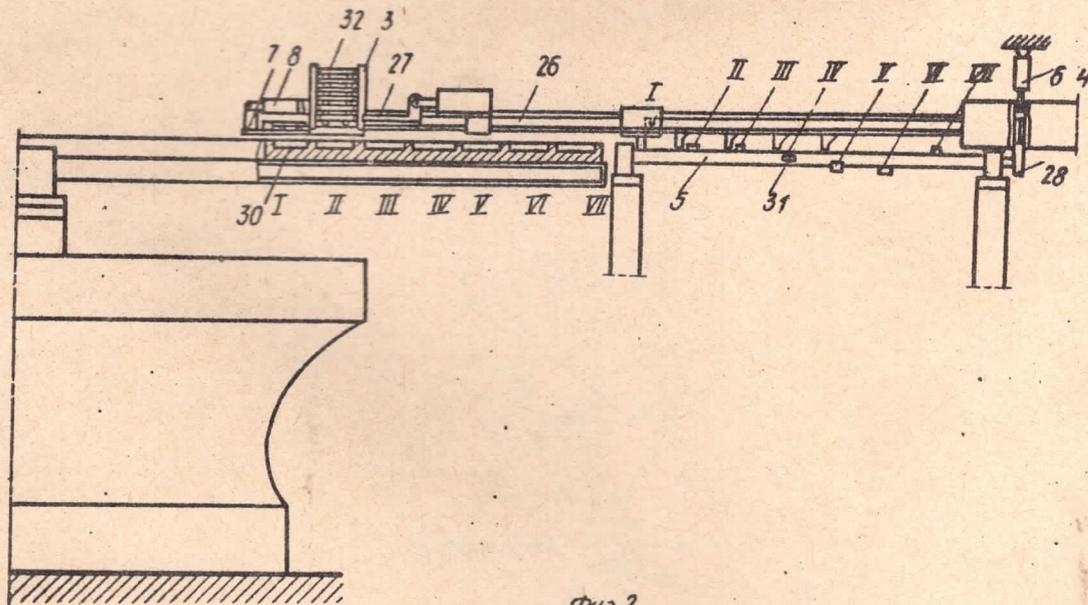
захват бумаги, перенос ее на прогретую керамическую плитку 32 и путем подачи в вакуумный схват 20 сжатого воздуха - последующая наклейка бумаги на керамическую плитку 32. На позиции V поворотного средства 1 в зоне участка сушки 21 производится сушка ковра 9. На позиции с помощью пневмоприводов 22 и 24 и вакуумных схватов 23 осуществляется съем ковра 9 и укладка его в контейнер, находящийся на столе-снижателе 25.

Работа механизмов, расположенных на позициях I, III и VI, осуществляется синхронно. Команда на поворот транспортного средства 1 подается после отработки всех операций на каждой из этих позиций.

Устройство позволяет максимально точно проводить укладку керамической плитки в ковры и значительно улучшить качество облицовки поверхности сооружений.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для набора и наклейки керамической плитки в ковры, содержащее накопительную емкость, пневмопривод, транспортное средство и механизмы для наклейки, перемещения и подачи плиток, отличающееся тем, что, с целью улучшения качества облицовки поверхности, за счет повышения точности позиционирования, транспортное средство снабжено позиционными матрицами, над одной из которых подвижно установлена накопительная емкость с механизмом ее перемещения, выполненным в виде кулачкового вала и пневмоцилиндра, со штоком которого связана накопительная емкость, имеющая упор, взаимодействующий с кулачковым валом, снабженным храповым механизмом с упорами поворота его на 60° , при этом кулачки вала установлены с шагом, соответствующим шагу матрицы и повернуты относительно друг друга на 60° .



Фиг. 2

Редактор М.Бланар

Составитель Н.Заболоцкая
Техред М.Дидык

Корректор О.Кравцова

Заказ 6940/31

Тираж 688

Подписное

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

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4