

96-0149

Изобретение относится к области изготовления пластмассовых труб методом центробежного литья и предназначено для изготовления труб с волокнистым и песчаным наполнителями.

Для устранения неточностей в распределении материала, которые неизбежны при изготовлении пластмассовых труб центробежным способом известными устройствами, предложен новый способ и служащая для осуществления способа установка. Она содержит, по меньшей мере, две цилиндрические формы (1) и впрыскивающую тележку (12) с загрузочной стрелой (11), подвижную в двух взаимно перпендикулярных направлениях. Новизна заключается в том, что тележка установлена на передвижаемом по полу (6) здания шасси (9) перпендикулярно оси форм (10) и может перемещаться перпендикулярно направлению перемещения шасси; тележка снабжена рабочим бункером для песка с относительно малым объемом, который первым шлангом (19) соединен с большим бункером (20), из которого он с помощью сжатого воздуха практически непрерывно пополняется, причем оба бункера оборудованы датчиками веса. Эти датчики веса соединены со счетным и управляющим прибором (30), который управляет подводом песка, смолы и стекловолокон по индивидуальной для каждой конструкции трубы программе.

Технический результат состоит в обеспечении равномерной плотности распределения песка в стенке трубы.

П. формулы: 9

Фиг.: 4