

Изобретение относится к строительству, в частности к прессованию изделий.

Способ прессования изделий, по первому варианту, включает загрузку смеси в закрытую пресс-форму формооснастки, содержащей подвижную матрицу и пару пуансонов, из которых один неподвижен, закрывание матрицы и прессование смеси путем перемещения матрицы и подвижного пуансона. Направление перемещения матрицы и пуансона совпадает с направлением усилия прессования. Загрузку смеси в пресс-форму формооснастки осуществляют перпендикулярно направлению усилия прессования и перемещению матрицы, причем прессование производят четырехсторонним посредством пуансонов, рабочая поверхность каждого из которых выполнена вогнутой в виде двух наклонных друг к другу плоскостей.

Формооснастка для прессования изделий, по первому варианту, включает закрытую пресс-форму с подвижной матрицей и пару пуансонов, один из которых неподвижен. Матрица выполнена составной и образована двумя боковыми стенками, поверхностями двух шиберов и обоих пуансонов. Рабочая поверхность каждого из пуансонов выполнена вогнутой в виде двух наклонных друг к другу плоскостей с возможностью четырехстороннего прессования, причем угол между плоскостью рабочей поверхности каждого пуансона и сопряженной с ними боковой стенкой матрицы составляет 45° .

П. формулы: 6

Фиг.: 6