

индивидуально или в комплексе, уменьшают усадочные деформации портландцементного камня как при кратковременном, так и при длительном воздействии высоких температур;

- уменьшение усадки является, по-видимому, следствием снижения водоцементного отношения и повышения степени гидратации цемента, вызванных действием суперпластификатора;

- термостойкость портландцементного камня зависит от степени формирования его структуры: для молодого возраста она несколько ниже, чем для зрелого возраста. Препарирование оказывает положительное влияние на относительную термостойкость цементного камня с химическими добавками;

- наибольший положительный эффект влияния исследованных добавок на термическую стойкость цементного камня наблюдается при использовании портландцементов с активными минеральными добавками;

- термостойкость портландцементного камня существенно зависит от длительности температурного воздействия;

- надо полагать, что влияние рассмотренных химических добавок на термостойкость бетонов корпуса реактора будет выражено слабее, чем в случае с цементными растворами.

Современные методы изготовления раструба в трубах из термопластов

Т.Гарбач

На протяжении последних лет наблюдается динамичное развитие методов изготовления раструба в трубах из термопластов. Проводимые научно-исследовательские труды дали разработки и воплотили в жизнь много новых методов производства раструба и оборудования для раструба таких как раструбная экструзионная головка. Сейчас идет дальнейшее развитие методов производства раструба, основанных на механизации и автоматизации экструзионных процессов. Увеличивается ассортимент изготавливаемых труб. Относится это как к виду пластмасс, так и к виду раструбов, а также диаметров труб. Делается это для того, чтобы облегчить соединение труб без использования переходников, что уменьшает цену систем трубопроводов, гарантируя герметичность систем и их долговременное использование.

В публикации был представлен процесс раструба в трубах из термопластов, с особым уделением внимания поливинилхлориду. Были оговорены достоинства раструбных соединений и их использование в практике. Дана характеристика конструкции машины для раструба с обращением особого внимания на раструбные экструзионные головки (рис.)

Проанализировано их строение и принцип действия. Была оговорена

методика производства раструба в стране и за рубежом, при использовании доступной в Польше литературы на эту тему.

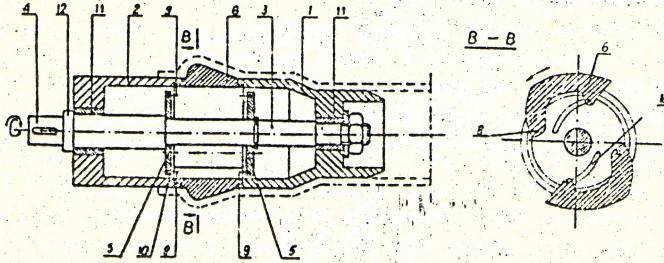


Рис. Схема раструбной экструзионной головки при формировании раструба: 1 - штифт, 2 - переходник, 3 - перегородка, 4 - торец, 5 - щиты, 6 - дуги с формирующими профилями, 7 - насадки, 8 - стержень, 9 - зубцы, 10 - оттягивающее устройство, 11 - цоффы.

Из анализа информации поданной в литературе нельзя однозначно оценить отдельные конструктивные решения, а также связи конструкции и технологии раструбных экструзионных головок, и условий процесса растрѳба для точных размеров и профилей. Исследования по этим темам уже проведены, а их результаты будут оговорены в отдельных публикациях.

Роботизация процессов переработки пластических

М.С.С

В. Ставаж

Современное развитие технологии направлено на автоматизацию процессов продукции, в которых манипуляция изделием и инструментами переносится из ручных операций в механизированные и машинные, причем они синхронизируются с дополнительными операциями в автоматический цикл. Ввод на предприятиях автоматического производства является неизбежным процессом вытекающим из непрерывного развития промышленности.

Была проанализирована цель использования роботов с особым уделением внимания литьевому прессованию. Кроме того, были представлены конструкции роботов, используемые в этой технологии производства, на ряду с целыми линиями, где роботы или манипуляторы являются интегральной