

(19) საქართველოს
ინტელექტუალური
საკუთრების
ეროვნული ცენტრი
საქპატენტი



(11) GE U 2020 2036 Y
(10) AU 2019 15097 U
(51) Int. Cl. (2006)
B 28 B 5/00

(12) **სასარბეგლო მოღეღე კატენტის აღწერილობა**

(21) AU 2019 15097 (22) 2019 05 30 (24) 2019 05 30
(44) 2019 12 25 №24 (45) 2020 04 10 №7

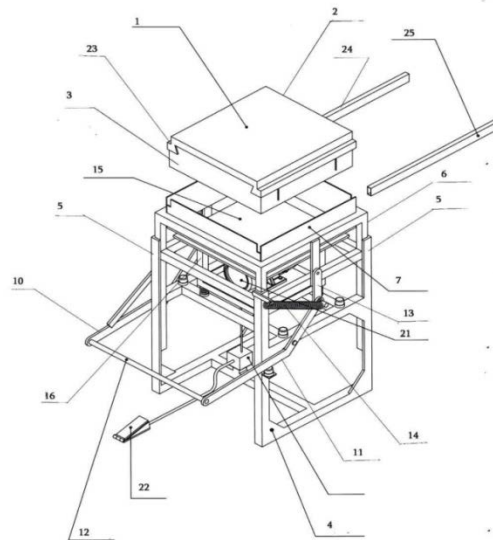
(73) რევაზ სიხარულიძე (GE) (56) 1. RU 2 502 852, 24.05.12;
ტყეზულის ქ.16, 0178, თბილისი, 2. JP3184900, 2001.07.09
საქართველო
(72) რევაზ სიხარულიძე (GE)

(54) მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად

(57) მოწყობილობა შეიცავს დგარს 4, რომელიც აღჭურვილია ვერტიკალური მიმმართველებით 5. მიმმართველებში 5 ჩასმულია ჩარჩო 6, ამ უკანასკნელზე კი განთავსებულია ყალიბი 7. ყალიბი 7 შესრულებულია უძირო ყალიბის ფორმით, რომელიც შექმნილია ორი გვერდითი და ორი ტორსული ბორტით და გააჩნია ჩარჩოსთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადაადგილების შესაძლებლობა. გარდა ამისა, მოწყობილობა შეიცავს მაგიდას 15, რომელიც განთავსებულია კარკასზე 16. კარკასი დრეკადი ელემენტებით 17 დაყენებულია დგართან მიერთებულ საყრდენებზე. მაგიდას გააჩნია ზომა, რომელიც უზრუნველყოფს ხსენებულ უძირო ყალიბში მისი შესვლისა და გამოსვლის შესაძლებლობას. მოწყობილობა, ასევე, აღჭურვილია ვიბრაციული ამძრავის ჩართვა-გამორთვის სატერფულით 22 და ჩარჩოს ყალიბთან ერთად ხელით გადამაადგილებელი მექანიზმით.

მუხლები: 1 დამოუკიდებელი
6 დამოკიდებული

ფიგურა: 3



ფიგ. 1

GE U 2020 2036 Y

სასარგებლო მოდელის აღწერილობა

სასარგებლო მოდელი განეკუთვნება ვიბრაციულ მოწყობილობებს ბეტონისაგან დამზადებული ნაკეთობების შემკვრივების უზრუნველსაყოფად და შესაძლოა გამოყენებული იყოს ორფენიანი საკედლე ბლოკების, გადახურვის ფილების და სხვა საამშენებლო ნაკეთობების დასამზადებლად.

ცნობილია მრავალფენიანი საამშენებლო ბლოკის დასამზადებელი მოწყობილობა (რუსეთის პატენტი 2 502 852, 24.05.12), რომელიც შეიცავს მაფორმირებელ ღრუს, რომელიც შექმნილია გადასახსნელი ბორტების ზედაპირებით, ვიბრომაგიდას და ძალურ ამძრავს, ამასთან, მაფორმირებელი ღრუს გვერდით და ქვედა ნაწილებში შესრულებულია ვერტიკალური და ჰორიზონტალური კილოები სიღრმით, რომლებიც აუცილებელია ქიმისებრი ელემენტების ფორმირებისათვის. გარდა ამისა, მოწყობილობა აღჭურვილია ზედა მიმჭერი თამასით, თბოსაიზოლაციო ფენების ხისტად დასამაგრებლად ყალიბის მაფორმირებელ ღრუში ბეტონის ჩასხმისას.

მოყვანილი მოწყობილობის უარყოფითი მხარეა დაბალი მწარმოებლურობა, რაც ძირითადად განპირობებულია კონსტრუქციაში ჩართული გადასახსნელი ბორტების გამო, რადგან მნიშვნელოვნადაა გაზრდილი ყალიბიდან ბლოკის ამოღებისა თუ შემდგომი ბლოკის ფორმირებისათვის ყალიბის გაწყობაზე გაწეული დროის დანახარჯები.

ცნობილია მოწყობილობა ბეტონის ნაკეთობების ფორმირებისათვის (იაპონიის პატენტი JP3184900 2001.07.09). ხსენებული მოწყობილობა შეიცავს მაგიდას, მასზე განთავსებული ყალიბით, სადაც მაგიდა დაყენებულია ოთხ, ვერტიკალურ სიბრტყეში გადახრის შესაძლებლობის მქონე დრეკად ელემენტზე. გარდა ზემოაღნიშნულისა, მოწყობილობა შეიცავს რხევების ამგზნებს, რომელიც შედგება გადმოტვირთვის ზონაში განთავსებული ამძრავისა და მრუდმხარა-ბარბაცა

წყვილისაგან, სადაც ეს უკანასკნელი კინემატიკურად მიერთებულია მაგიდასთან და მასთან ერთად ქმნის მრუდმხარა-ბალანსირულ მექანიზმს.

მოყვანილი მოწყობილობის უარყოფითი მხარეა დაბალი ფუნქციური შესაძლებლობები, ვინაიდან ამ მოწყობილობაზე შეუძლებელია ორი ან მეტფენიანი სამშენებლო ბლოკის დამზადება, გარდა ამისა, ხსენებულ მოწყობილობას ახასიათებს არამდგრადი მუშაობა, რაც გამოიხატება ბეტონის შემკვრივებისათვის აუცილებელი ჰორიზონტალური და ვერტიკალური რხევების უთანაბრობაში, რომელსაც განიცდის მაგიდა ყალიბთან ერთად. შეიძლება ითქვას, რომ ასეთი კონსტრუქციის მოწყობილობის მუშაობისას საერთოდ არ ფიგურირებს რხევების ვერტიკალური ძალური მდგენელი, აქედან გამომდინარე, ნაკეთობის ხარისხი დაბალია ბეტონის ნარევის კომპონენტების არათანაბარი განაწილების გამო.

ცნობილია, ასევე, დანადგარი ორფენიანი ბეტონის სამშენებლო ნაკეთობების ფორმირებისათვის (რუსეთის პატენტი 2358863 01.02.2008). ხსენებული დანადგარი შეიცავს უძრავ დგარს, რომელზეც დამაგრებულია ვიბრაციული მაგიდა მატრიცით ან მატრიცების ბლოკით, ბუნკერს ბეტონის ნარევისათვის და მის ქვეშ დაყენებულ ბეტონის ნარევის მიმწოდებელი ყუთს, მოძრავ ჰუანსონს ან ჰუანსონების ბლოკს, ჰიდროცილინდრების სისტემას მათი გადაადგილების უზრუნველსაყოფად. გარდა ამისა, დანადგარი შეიცავს მატრიცაში ან მატრიცების ბლოკში დეკორატიული ბეტონის ნარევის მიმწოდებელ მექანიზმს, რომელიც თავის მხრივ შეიცავს მოძრავ დგარს ჰორიზონტალური მიმმართველებით, დამატებით ბუნკერს დეკორატიული ნარევისათვის, ყუთს-დეკორატიული ბეტონის ნარევის მიწოდებისათვის, სადაც, ხსენებული ყუთი დაყენებულია ჰორიზონტალურ სიბრტყეში გადაადგილების შესაძლებლობით და სხვ.

აღწერილი დანადგარის უარყოფითი მხარეა კონსტრუქციის სირთულე და დიდი გაბარიტული ზომები, რაც ძირითადად განპირობებულია მასში ჩართული მოძრავი თუ უძრავი კვანძების და ელემენტების სიმრავლით, სხვადასხვა ამძრავი

საშუალებების დიდი რაოდენობით, მათ შორის ჰიდროცილინდრების, ტუმბოების, მისი მკვებავი მაგისტრალების კონსტრუქციაში ჩართვის აუცილებლობით და ა.შ.

სასარგებლო მოდელის ამოცანას წარმოადგენს ორფენიანი ბეტონის სამშენებლო ბლოკის დასამზადებელი ისეთი მოწყობილობის შექმნა, რომელიც იქნება კონსტრუქციულად მარტივი, ექსპლოატაციაში მოხერხებული და ზომებით კომპაქტური.

აღნიშნული ამოცანა მიიღწევა მოწყობილობით ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად, რომელიც შეიცავს დგარს, დგართან მიერთებულ საყრდენებთან დრეკადი ელემენტებით დაკავშირებულ მაგიდას, ვიბრაციულ ამძრავს დაკავშირებულს ხსენებულ მაგიდასთან და ყალიბს. ამასთან, დგარი აღჭურვილია ვერტიკალური მიმმართველებით, რომლებშიც ჩასმულია ჩარჩო, ამ უკანასკნელზე კი განთავსებულია ყალიბი, თვით ყალიბი კი შესრულებულია უძირო ყალიბის ფორმით, რომელიც შექმნილია ორი გვერდითი და ორი ტორსული ბორტით და რომელსაც გააჩნია ჩარჩოსთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადაადგილების შესაძლებლობა. მაგიდას გააჩნია ზომა, რომელიც უზრუნველყოფს ხსენებულ უძირო ყალიბში მისი შესვლისა და გამოსვლის შესაძლებლობას ვერტიკალურ სიბრტყეში, შესაბამისად, ქვევით და ზევით გადაადგილებისას, გარდა ამისა, მოწყობილობა აღჭურვილია ვიბრაციული ამძრავის ჩართვა-გამორთვის სატერფულით და ჩარჩოს ყალიბთან ერთად გადამადგილებელი მექანიზმით.

ზემოთ ნახსენები ამოცანა მიიღწევა იმითაც, რომ

- მაგიდა დაყენებულია კარკასზე, რომელზეც შესრულებულ ქვესადებზე განთავსებულია ვიბრაციული ამძრავი, ხოლო თვით კარკასი კი დრეკადი ელემენტებით დაყენებულია დგართან მიერთებულ საყრდენებზე;
- ვიბრაციული ამძრავი შესრულებულია ვიბრაციული ძრავას სახით ;

- ჩარჩოს ყალიბთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადამადგილებელი მექანიზმი შესრულებულია ხელით მართვის მექანიზმის სახით;
- ჩარჩოს ყალიბთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადამადგილებელი ხელით მართვის მექანიზმი შეიცავს სახელურს, ორმხარა ბერკეტებს სახსრულად მიერთებულს დგართან ორი მხრიდან, სადაც ორმხარა ბერკეტების ერთი მხარის ბოლოები ერთმანეთთან მიერთებულია სახელურით, ხოლო ორმხარა ბერკეტების მეორე მხარის ბოლოები სახსრულ-დეროვანი კვანძით მიერთებულია ჩარჩოსთან, გარდა ამისა, სულ მცირე, ერთი ორმხარა ბერკეტი ზამბარით დაკავშირებულია დგართან.
- იგი დამატებით აღჭურვილია სამშენებლო ბლოკზე დარების მაფორმირებელი ორი თამასით, ხოლო ყალიბის გვერდითი ბორტების ბოლოებზე შესრულებულია ამონადებები ხსენებული თამასების ტორსული ბორტების გასწვრივ გასათავსებლად.

სასარგებლო მოდელის ტექნიკური შედეგია კონსტრუქციის გამარტივება, მწარმოებლობის გაზრდა, ექსპლოატაციის მოხერხებულობის ამაღლება და დამზადებული ბლოკის ხარისხის გაზრდა.

კონსტრუქციის გამარტივება უზრუნველყოფილია იმით, რომ დგარი აღჭურვილია ვერტიკალური მიმმართველებით, რომლებშიც ჩასმულია ჩარჩო, ამ უკანასკნელზე კი განთავსებულია ყალიბი, თვით ყალიბი კი შესრულებულია უძირო ყალიბის ფორმით, რომელიც შექმნილია ორი გვერდითი და ორი ტორსული ბორტით და რომელსაც გააჩნია ჩარჩოსთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადაადგილების შესაძლებლობა, რადგან ასეთი კონსტრუქციული კონფიგურაციით მოწყობილობაში მინიმალიზირებულია ურთიერთმოძრავი კვანძების რაოდენობა, შემცირებულია მასა, რადგან ყალიბი უძირო ფორმისაა და ძირის ფუნქციას ბლოკისათვის ამ შემთხვევაში ასრულებს მაგიდა, გარდა ზემოაღნიშნულისა, კონსტრუქციის გამარტივება და გაბარიტული ზომების შემცირება მიღწეულია იმითაც, რომ მაგიდას

გააჩნია ზომა, რომელიც უზრუნველყოფს ხსენებულ უძირო ყალიბში მისი შესვლისა და გამოსვლის შესაძლებლობას ვერტიკალურ სიბრტყეში, შესაბამისად, ქვევით და ზევით გადაადგილებისას, ვინაიდან მაგიდისა და ყალიბის კონსტრუქცია არამარტო უზრუნველყოფს სამშენებლო ბლოკის ფორმირებას, არამედ მისი გამოთავისუფლების შესაძლებლობასაც ყოველგვარი დამატებითი კონსტრუქციული ელემენტებისა, თუ საშუალებების გარეშე, მხოლოდ და მხოლოდ ყალიბისათვის ვერტიკალურ სიბრტყეში გადაადგილების შესაძლებლობის მინიჭებით.

მწარმოებლურობის გაზრდა მიიღწევა მაგიდისა და ყალიბის ზემოთ განხილული კონსტრუქციული შესრულების ფორმით, რადგან მნიშვნელოვნად არის შემცირებული დროის დანახარჯები ბლოკის დამზადებაზე, გამოთავისუფლებასა და შემდგომი ბლოკის დამზადების უზრუნველსაყოფად მოწყობილობის გაწყობაზე, რადგან მხოლოდ სახელურზე ზემოქმედების შედეგად ხდება ყალიბის მაგიდის მიმართ გადაადგილება ბლოკის გამოთავისუფლებისათვის და მხოლოდ სახელურის საწყის მდებარეობაში დაბრუნებით ხდება ყალიბის საწყის მდებარეობაში დაბრუნება მოწყობილობის შემდგომი ბლოკის დასამზადებლად გაწყობის უზრუნველყოფისათვის, ანუ მოყვანილი კონსტრუქციული შესრულების ფორმა არ მოითხოვს ყალიბის გადასახსნელი ბორტებით აღჭურვას, და ბლოკის გამოთავისუფლებისა, თუ მოწყობილობის გაწყობისათვის ხსენებული ბორტების ერთმანეთისაგან განრთვისა, თუ ერთმანეთან მიერთების პროცესების ჩატარებას და ა.შ.

დამზადებული ბლოკის ხარისხის გაზრდა მიიღწევა იმით, რომ • მაგიდა დაყენებულია კარკასზე, რომელზეც შესრულებულ ქვესადებზე განთავსებულია ვიბრაციული ამძრავი, ხოლო თვით კარკასი დრეკადი ელემენტებით დაყენებულია დგართან მიერთებულ საყრდენებზე და იმით, რომ მაგიდას გააჩნია ზომა, რომელიც უზრუნველყოფს ხსენებულ უძირო ყალიბში მისი შესვლისა და გამოსვლის შესაძლებლობას ხსენებულ ყალიბის ვერტიკალურ სიბრტყეში, ქვევით და ზევით

გადაადგილებისას, რადგან, ასეთი კონსტრუქციული შესრულების ფორმით უზრუნველყოფილია ბეტონის შემკვრივებისათვის აუცილებელი ჰორიზონტალური და ვერტიკალური რხევების თანაბრობა, რომელსაც განიცდის მაგიდა. გარდა ამისა, რხევებს განიცდის მხოლოდ მაგიდა, ყალიბი ამ შემთხვევაში უძრავია, და მოწყობილობის მუშაობისას ფიგურირებს, როგორც რხევების ჰორიზონტალური, ასევე, რხევების ვერტიკალური ძალური მდგენელი. შედეგად ხდება ბეტონის ნარევი კომპონენტების თანაბარი გადანაწილება და მისი შემკვრივების კოეფიციენტის გაზრდა.

ექსპლუატაციის მოხერხებულობის ამალემა მიიღწევა არა მარტო მოწყობილობის ძირითადი კვანძების კონსტრუქციული შესრულების ფორმით, არამედ ხსენებული კვანძების შემადგენელი დეტალების კონკრეტული შესრულების ფორმებითაც, რომლებიც მთლიანობაში უზრუნველყოფენ არამარტო მოწყობილობასთან მუშაობის გაიოლებას, არამედ მის ადვილად გადატანას და მოწყობას სასურველ სამშენებლო მოედანზე. გარდა ამისა, ექსპლოატაციის მოხერხებულობის ამალემა მიიღწევა მოძრავი კვანძების რაოდენობის შემცირებაშიც, რაიმე კვანძის მწყობრიდან გამოსვლის შემთხვევაში მისი ადვილად შეკეთების თუ გამოცვლის შესაძლებლობაშიც.

სასარგებლო მოდელი გახსნილია ნახაზებით:

ფიგ. 1-ზე წარმოდგენილია მოწყობილობის და ბლოკის სივრცული სქემატური გამოსახულება;

ფიგ.2-ზე წარმოდგენილია მოწყობილობის და ბლოკის სივრცული სქემატური გამოსახულება ბლოკის გარეშე;

ფიგ.3-ზე წარმოდგენილია მოწყობილობის გვერდითი ხედის სქემატური გამოსახულება;

მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად ძირითადად განკუთვნილია, ისეთი ბლოკებისათვის 1, რომლებიც შედგება ორი ნაწილისაგან, პენოპლასტისა და ბეტონის ნაწილებისაგან 2 და 3. მოწყობილობა შეიცავს დგარს 4, რომელზეც შესრულებულ ვერტიკალურ მიმმართველებში 5 გადაადგილების შესაძლებლობით ჩასმულია ჩარჩო 6. ჩარჩო კარკასული ტიპისაა და მის ცენტრალურ ნაწილში დამაგრებულია უძირო ყალიბი 7, ყალიბი შედგება ორი გვერდითი და ორი ტორსული ბორტისაგან 8 და 9. მოწყობილობა აღჭურვილია ჩარჩოს ყალიბთან ერთად გადაამადგილებელი მექანიზმით. ეს მექანიზმი სასარგებლო მოდელის ნაჩვენებ განხორციელების მაგალითში შესრულებულია ხელით მართვის მექანიზმის სახით, თუმცა მისაღებია მისი სხვაგვარად შესრულების ფორმაც. აღნიშნული მექანიზმი კი თავის მხრივ, მოიცავს დგართან ორი მხრიდან სახსრულად დაკავშირებულ ორ ორმხარა ბერკეტს 10 და 11, რომელთაგან თითოეულის ერთი მხარის ბოლოები ერთმანეთთან დაკავშირებულია სახელურით 12, ხოლო მეორე მხარის ბოლოები სახსრულ-ღეროვანი კვანძით დაკავშირებულია ჩარჩოსთან. სახსრულ-ღეროვანი კვანძი 13 სასარგებლო მოდელის განხორციელების აქ მოყვანილ მაგალითში შესრულებულია ღეროსა და წყვილი სახსრის სახით (სიმარტივისათვის ნახაზზე არ არის), რომელთაგან ერთი უზრუნველყოფს ღეროსა და ბერკეტის მოძრავ კავშირს, ხოლო მეორე - ღეროსა და ჩარჩოს მოძრავ კავშირს. მოწყობილობა აღჭურვილია ზამბარით 14, რომელიც ერთ-ერთ ორმხარა ბერკეტს აკავშირებს დგართან, ამასთან, ზამბარის დგართან დამაკავშირებელი წერტილი მდებარეობს ზამბარის ბერკეტთან დამაკავშირებელი წერტილის ზემოთ. ასეთი კონსტრუქციული შესრულება ეხმარება ოპერატორს სახელურზე ზემოქმედების შედეგად ჩარჩოსა და ყალიბის გადაადგილებაში, კერძოდ, სასარგებლო მოდელის აქ მოყვანილ განხორციელების მაგალითში სახელურის ზედა მიმართულებით გადაადგილებისას ხდება ჩარჩოს და შესაბამისად ყალიბის ქვედა მიმართულებით გადაადგილება, ხოლო სახელურის ქვედა მიმართულებით გადაადგილებისას კი ჩარჩოსა და შესაბამისად ყალიბის საწყის მდებარეობაში დაბრუნება. მოწყობილობა, ასევე,

აღჭურვილია მაგიდით 15, რომელიც განთავსებულია კარკასზე 16, კარკასი დრეკადი ელემენტებით 17 დაყენებულია დგარზე შესრულებულ საყრდენებზე 18 და 19. განხორციელების აქ მოყვანილ მაგალითში დრეკადი ელემენტების რაოდენობა ოთხია და ისინი შესრულებულია კუმშვის ზამბარების სახით, თუმცა ასეთი კონფიგურაცია არ გამორიცხავს მის სხვაგვარ შესრულებასაც. კარკასზე, ასევე, შესრულებულია ქვესადები 20, რომელზეც დამაგრებულია ვიბრაციული ამძრავი 21, რომელიც განხორციელების მოყვანილ მაგალითში შესრულებულია ვიბრაციული ძრავას სახით. ვიბრაციულ ძრავასთან მიერთებულია მისი ჩართვა-გამორთვის სატერფული 22, აღნიშნული მიერთება შესაძლოა განხორციელებული იქნას ტექნიკის დონიდან ცნობილი ნებისმიერი საშუალებითა თუ ხერხით. სასარგებლო მოდელის აქ მოყვანილ მაგალითში მოწყობილობა შესაძლოა დამატებით აღჭურვილი იყოს სამშენებლო ბლოკზე, კერძოდ ბლოკის ბეტონის ნაწილზე ღარების 23 მაფორმირებელი ორი თამასით 24 და 25, რომელებიც წარმოადგენენ მოწყობილობის განუყოფელ ნაწილს. მოწყობილობაში ასეთი დამატებითი ელემენტების არსებობისას ყალიბის გვერდითი ბორტების ბოლოებზე შესრულებულია ამონაღებები 26, ხსენებული თამასების ტორსული ბორტების გასწვრივ განსათავსებლად. თამასების ხსენებულ ამონაღებში განთავსებას ახდენენ უშუალოდ ბლოკის დამზადების პროცესში, თუმცა ხსენებულ ამონაღებებს, ასევე, იყენებენ თამასების შესანახად მოწყობილობის ტრანსპორტირებისას ან უმოქმედობის დროს.

მოწყობილობა მუშაობს შემდეგნაირად:

წინასწარ, საამშენებლო ბლოკის ამოჭრილი ღარების მქონე პენოპლასტის ნაწილს ათავსებენ მაგიდაზე, უძირო ყალიბი განთავსებულია მაგიდის ზემოთ, იმგვარად რომ ყალიბის ნაწილი უკავია ხსენებული ბლოკის პენოპლასტის ნაწილს. ამ დროს ღარების მაფორმირებელი თამასები ამოღებულია. ამის შემდგომ ბეტონის ნარევის ასხამენ ყალიბში პენოპლასტის ზემოდან ყალიბის შევსებამდე. შემდგომ კი ბეტონში

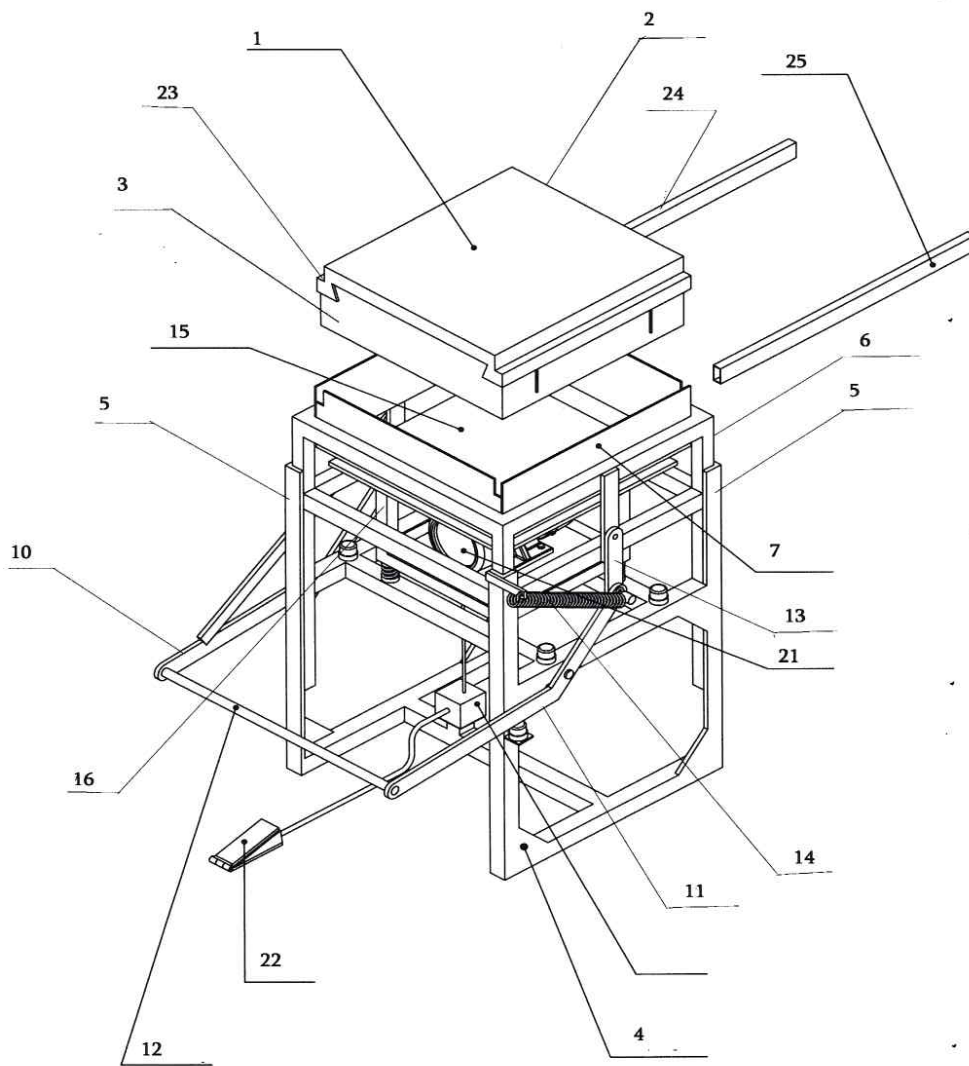
ათავსებენ მარმირებელ მავთულის ღეროებს იმგვარად, რომ ისინი განთავსდნენ პენოპლასტის ნაწილშიც. შემდგომ ყალიბის გვერდით ბორტებზე შესრულებულ ამონაღებებში ათავსებენ ხსენებულ თამასებს, სატერფულის საშუალებით რთავენ ვიბროძრავას, მაგიდის ვიბრაციის უზრუნველსაყოფად. ბეტონის შემკვრივებისა და ბეტონის ზედაპირის გასწორების შემდეგ ახდენენ ხსენებული თამასების გამოცურებას, სატერფულზე ზემოქმედებით ვიბროძრავას გამორთვას. ამის შემდეგ სახელურს ასწევენ ზედა მიმართულებით, რაც უზრუნველყოფს ყალიბის ქვედა მიმართულებით გადაადგილებას, ყალიბის ქვედა უკიდურესი მდებარეობის მიღწევისას დამზადებული ბლოკი მთლიანად გამოთავისუფლდება ყალიბისაგან, რომლის შემდეგაც ახდენენ მაგიდიდან მის გადმოღებას. სახელურის ქვედა მიმართულებით გადაადგილებისას კი ყალიბი უბრუნდება საწყის მდებარეობაში.

სასარგებლო მოდელის ფორმულა

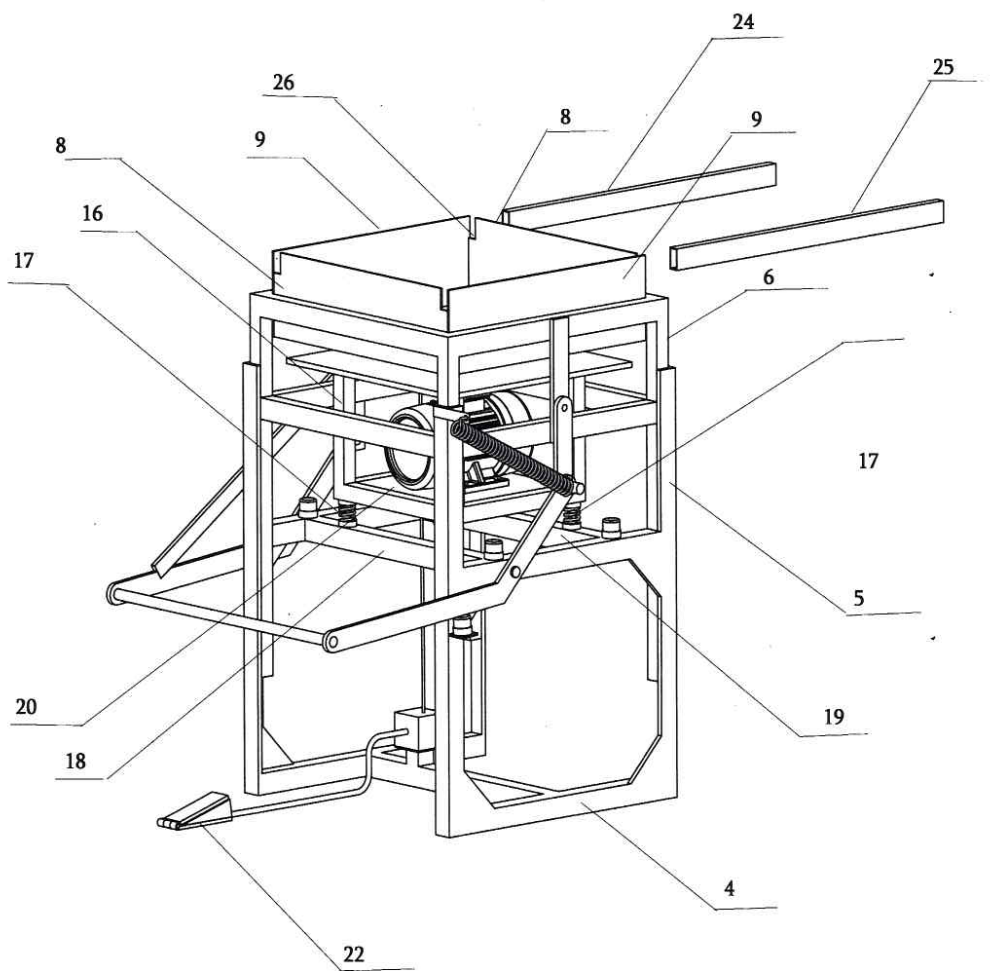
1. მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად, რომელიც შეიცავს დგარს, დგართან მიერთებულ საყრდენებთან დრეკადი ელემენტებით დაკავშირებულ მაგიდას, ვიბრაციულ ამძრავს დაკავშირებულს ხსენებულ მაგიდასთან და ყალიბს, განსხვავდება იმით, რომ დგარი აღჭურვილია ვერტიკალური მიმართველებით, რომლებშიც ჩასმულია ჩარჩო, ამ უკანასკნელზე კი განთავსებულია ყალიბი, თვით ყალიბი კი შესრულებულია უძირო ყალიბის ფორმით, რომელიც შექმნილია ორი გვერდითი და ორი ტორსული ბორტით და რომელსაც გააჩნია ჩარჩოსთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადაადგილების შესაძლებლობა, ამასთან, მაგიდას გააჩნია ზომა, რომელიც უზრუნველყოფს ხსენებული უძირო ყალიბში მისი შესვლისა და გამოსვლის შესაძლებლობას ხსენებულ ყალიბის ვერტიკალურ სიბრტყეში შესაბამისად ქვევით და ზევით გადაადგილებისას, გარდა ამისა, მოწყობილობა აღჭურვილია ვიბრაციული ამძრავის ჩართვა-გამორთვის სატერფულით და ჩარჩოს ყალიბთან ერთად გადამადგილებელი მექანიზმით.
2. მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად მ. 1-ის მიხედვით განსხვავდება იმით, რომ მაგიდა დაყენებულია კარკასზე, რომელზეც შესრულებულ ქვესადებზე განთავსებულია ვიბრაციული ამძრავი, ხოლო თვით კარკასი კი დრეკადი ელემენტებით დაყენებულია დგართან მიერთებულ საყრდენებზე.
3. მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად მ.მ. 1-2-ის მიხედვით განსხვავდება იმით, რომ ვიბრაციული ამძრავი შესრულებულია ვიბროძრავას სახით.
4. მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად მ.მ. 1-3-ის მიხედვით განსხვავდება იმით, რომ ჩარჩოს ყალიბთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადამადგილებელი მექანიზმი შესრულებულია ხელით მართვის მექანიზმის სახით.

5. მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად მ.მ. 1-4-ის მიხედვით განსხვავდება იმით, რომ ჩარჩოს ყალიბთან ერთად ვერტიკალურ სიბრტყეში გადამაადგილებელი ხელით მართვის მექანიზმი შეიცავს სახელურს, ორმხარა ბერკეტებს სახსრულად მიერთებულს დგართან ორი მხრიდან, სადაც ორმხარა ბერკეტების ერთი მხარის ბოლოები ერთმანეთთან მიერთებულია სახელურით, ხოლო ორმხარა ბერკეტების მეორე მხარის ბოლოები სახსრულ-ლეროვანი კვანძით მიერთებულია ჩარჩოსთან, გარდა ამისა, სულ მცირე, ერთი ორმხარა ბერკეტი ზამბარით დაკავშირებულია დგართან.

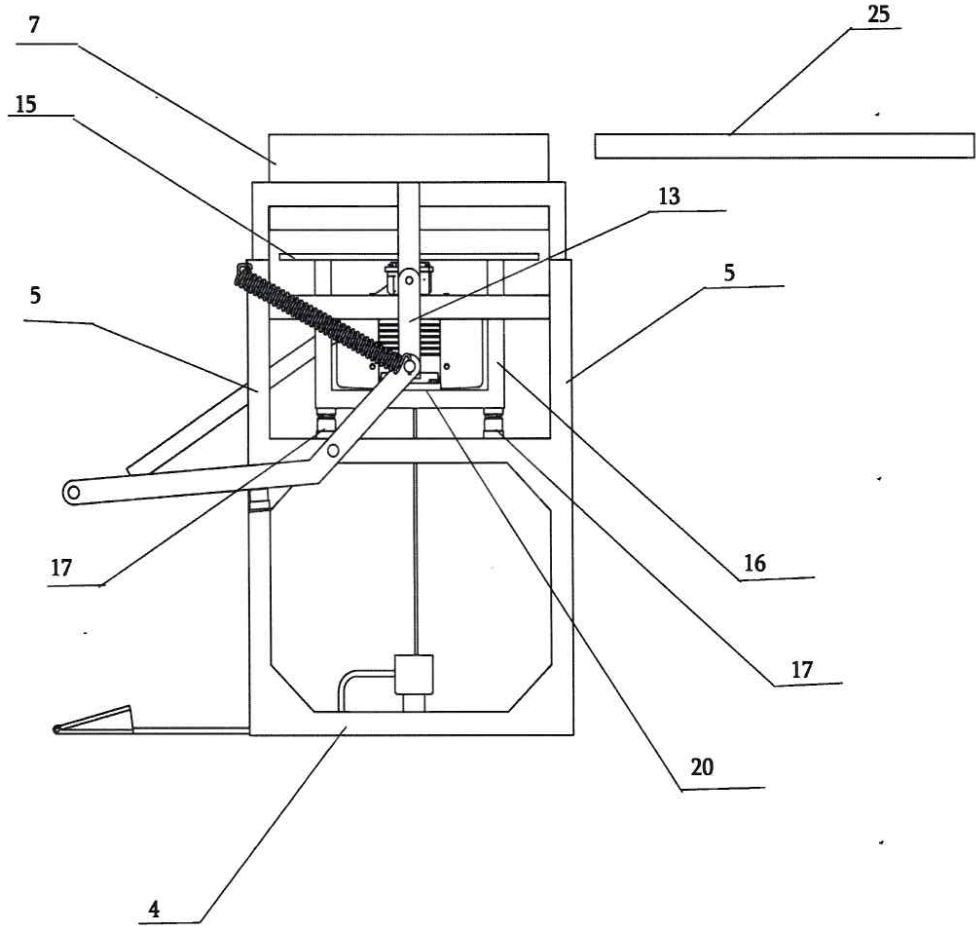
6. მოწყობილობა ორფენიანი ბლოკის დასამზადებლად მ.მ. 1-5-ის მიხედვით განსხვავდება იმით, რომ იგი დამატებით აღჭურვილია სამშენებლო ბლოკზე ღარების მაფორმირებელი ორი თამასით, ხოლო ყალიბის გვერდითი ბორტების ბოლოებზე კი შესრულებულია ამონაღებები ხსენებული თამასების ტორსული ბორტების გასწვრივ გასათავსებლად.



ЭОБ.1



ფიგ.2



303.3