

УДК 621. 867

## КРАН МОСТОВОЙ Г/П 5 + 5 Т С РАЗРАБОТКОЙ ЗАХВАТНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

А. В. ЗАСИНЕЦ

Научный руководитель В. И. МАТВЕЕНКО, канд. техн. наук, доц.

Белорусско-Российский университет

Могилев, Беларусь

Основной подъемно-транспортной операцией при производстве стеновых панелей является плоскопараллельное перемещение двухкрюковым краном технологической оснастки (форм разных типоразмеров) к месту закладки арматуры, к месту заливки массива, на вибростол и на автоклавную вагонетку. В целях сокращения трудозатрат и времени на выполнение строповочных операций разработан универсальный автоматический грузозахват, представленный на рис. 1. Грузозахват содержит раму 1, по вертикальным направляющим 2 которой перемещается траверса 3, подвешенная к двухкрюковому мостовому крану. Рама 1 и траверса 3 связаны между собой механизмом фиксации. По краям рамы 1 расположены поперечные балки 4, на нижних полках которых размещены каретки 5 с прикрепленными к ним захватными элементами 6. Траверса 3 кинематически связана с рамой 1 и каретками 5 системой скоростных полиспастов 7. При подъеме траверсы каретки с захватными элементами перемещаются навстречу друг другу до упора о боковые края формы различной ширины, обеспечивая ее захват и подъем. При этом горизонтальная нагрузка на боковые борта форм в  $4 \cdot i$  ( $i$  – кратность скоростного полиспаста) раза меньше, чем сила тяжести груза и рамы, что исключает деформацию бортов. После установки формы на требуемое место производится дальнейшее опускание траверсы. При этом каретки с захватными элементами расходятся в противоположные стороны, обеспечивая тем самым освобождение формы. После срабатывания механизма фиксации рама соединяется с траверсой и захват готов для захвата очередной формы.

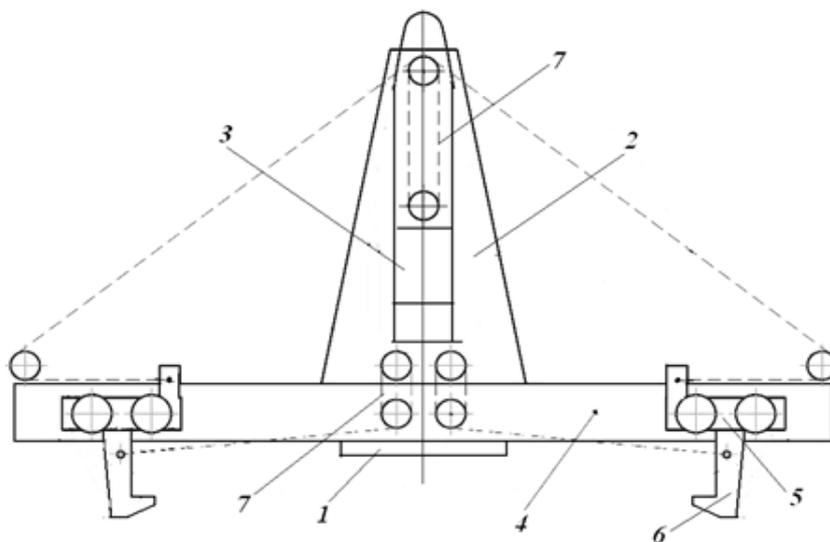


Рис. 1. Грузозахват для технологической оснастки