



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

229 787

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Přihlášeno 03 01 83

(21) PV 9-83

(51) Int. Cl.³ F 27 D 1/04

(40) Zveřejněno 28 10 83

(45) Vydáno 01 05 86

(75)

Autor vynálezu MOLNÁR ALEXANDER ing. CSc., LUČENEC,
BOCKO ŠTEFAN, ŠAFÁRIKOV

(54) Unifikovaná tvarovka na úpravu pecných vozov

Vynález sa týka žiarobetonových tvaroviek na úpravu pecných vozov pre výpal v hrubej keramike.

Doteraz známe spôsoby úpravy pecných vozov pre výpal v hrubej keramike pomocou žiarobetonových tvaroviek spočívajú v ukladaní tvaroviek na doraz a utesnení špáry pomocou azbestovej šnúry prípadne monolitnom vytvorení celého povrchu. V prvom prípade z titulu napadania úlomkov do špáry dochádza k vytláčaniu tvaroviek do boku a prípadnému poškodeniu telesa pece. Okrem toho úprava povrchu pecného vozu v tomto prípade si vyžaduje viac druhov tvaroviek rôzneho tvaru. V druhom prípade pri poškodení hrán povrchu pecného vozu je oprava zdĺhavá a vytvorenie väzby medzi starou a novou vrstvou nie je postačujúce. Oprava pecných vozov podľa doteraz známych spôsobov je zdĺhavá a nákladná.

Podstata unifikovanej tvarovky na úpravu pecných vozov je v tom, že medzi tvarovkami je vytvorená medzera pre nahromadenie úlomkov páleného tovaru a nedochádza k ich posunom z titulu dilatácie úlomkov. Navyše celá plocha pecného vozu sa dá vyskladať jedným druhom tvarovky.

Hlavné výhody unifikovanej tvarovky sú v jej univerzálnom používaní pre ľubovoľné miesto na pecnom voze, zvýšenia životnosti tvaroviek a celého pecného vozu z titulu možnej vzájomnej výmeny tvaroviek. Realizácia úpravy pecného vozu pomocou unifikovanej tvarovky si nevyžaduje zvláštnu úpravu výmurovky pecného vozu a je použiteľná pre výpal všetkých druhov materiálu v hrubej keramike.

Na výkrese na obr. 1 je znázornená celková úprava pecného vozu používaním unifikovanej tvarovky, na obr. 2 priečny rez pecného vozu a na obr. 3 celkový pohľad na unifikovanú tvarovku.

Tvarovka je vyrobená zo žiarobetonu ŽO 1 200 prípadne z inej vhodnej hmoty podľa predpísanej technológie na uvedení hmotu vo formách, ktoré dávajú vonkajší tvar tvarovky.

Uložením tvaroviek 2 podľa obrazu 2 na pôvodnú úpravu pecného voza 5 a po vytvorení žlabu 4 na zabránenie proti bočnému posunu tvaroviek vytvára sa medzera medzi nimi 1 priestor pre nahromadenie úlomkov 3.

Jednotný druh tvaroviek 2 dáva možnosť ľubovoľnej vzájomnej výmeny na celej ploche vozíka, čo má priaznivý vplyv na rýchlu výmenu prípadných poškodených tvaroviek z krajných radov do stredných, ako je to zrejme z obr. 1.

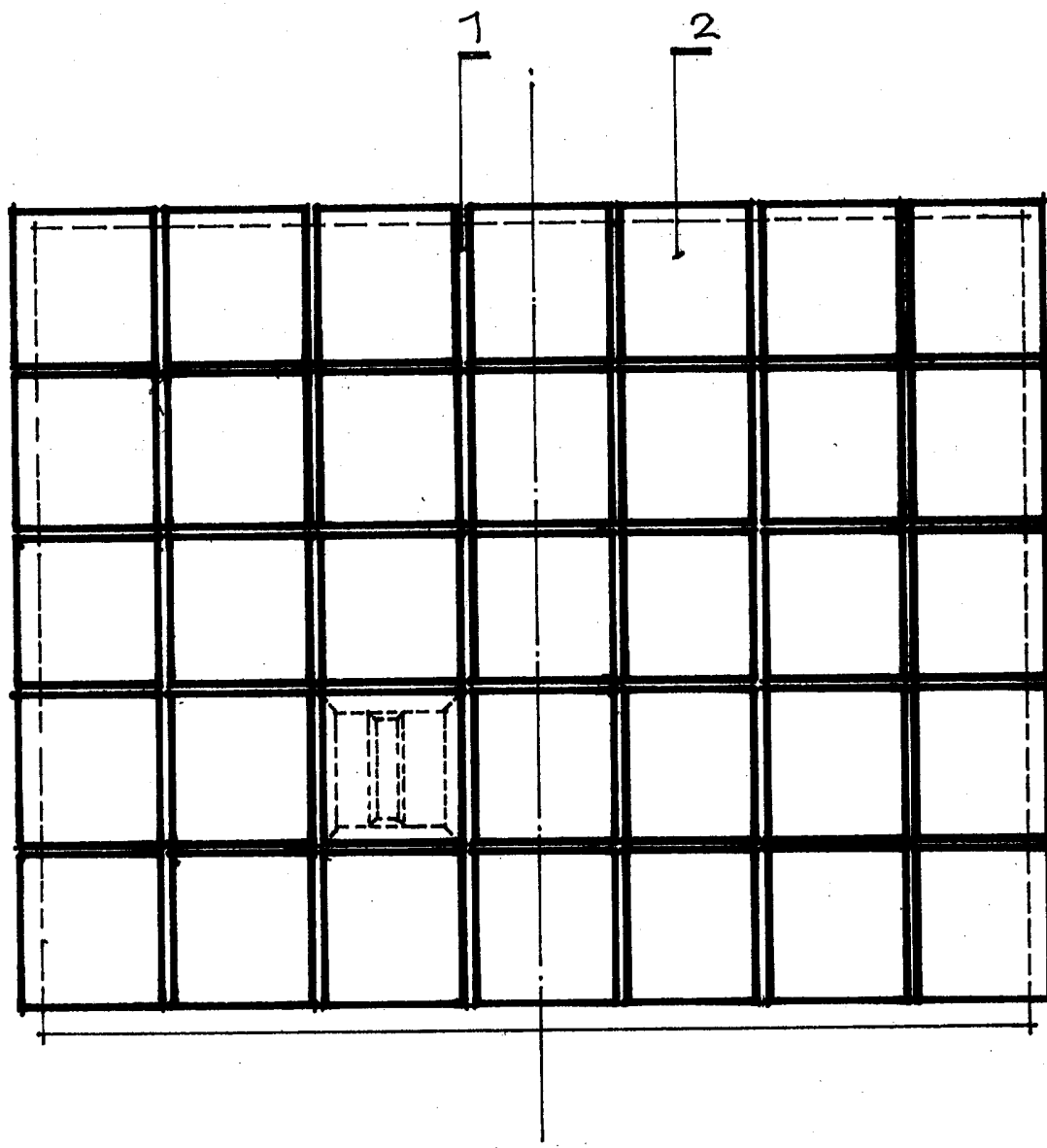
Pri používaní unifikovanej tvarovky na úpravu pecného vozu sú nižšie náklady pri realizácii z dôvodov jednotného tvaru, z nepoužívania azbestovej šnúry na tesnenie a možnosti využívania menej poškodených tvaroviek do stredných radov. Toto umožňuje rovnomerný výpal a nedochádza k poškodeniu telesa pece.

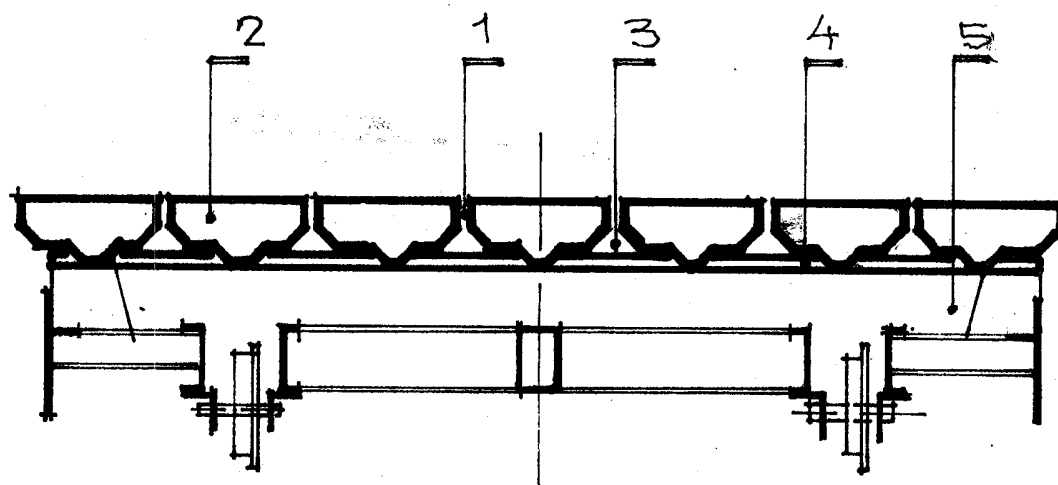
PREDMET VYNÁLEZU

229 787

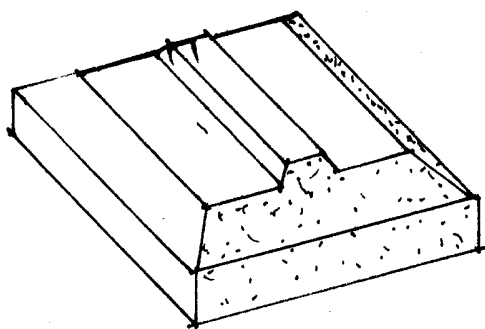
Unifikovaná tvarovka na úpravu pecných vozov vyznačená tým, že v spodnej časti má skosené hrany pre nahromadenie úlomkov /3/, ložná plocha má pravidelne obdĺžnikový tvar, v spodnej časti je vytvorený ozub na zamedzenie bočného posunu tvaroviek na konštrukciu vozíka /5/, ktoré po uložení na pecný vozík vytvoria medzery /1/.

2 výkresy

*Obr. 1*



Obr. 2



Obr. 3