



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

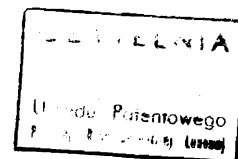
Int. Cl.⁴ B28B 7/24

Zgłoszono: 84 03 01 (P. 246467)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 85 12 17

Opis patentowy opublikowano: 1987 03 31



Twórcy wynalazku: Antoni Zaniewski, Edward Kłopotowski

Uprawniony z patentu tymczasowego: Przedsiębiorstwo Produkcji
Elementów Budowlanych „Fadom”,
Białystok (Polska)

Urządzenie do produkcji elementów betonowych drobnowymiarowych

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do produkcji elementów drobnowymiarowych jak bloczki betonowe, krawężniki drogowe, obrzeża trawnikowe itp. stosowane w wykonawstwie inwestycyjnym.

Obecnie tego rodzaju elementy betonowe są produkowane w formach pojedynczych lub zwielokrotnionych, ograniczonych wagą dozwoloną dla pracowników przy ich ręcznej obróbce. Również każda operacja związana z przemieszczeniem tych elementów odbywa się ręcznie.

Celem wynalazku jest wykorzystanie istniejącego w wibrobetoniarniach usprzętowania dźwigniowego do produkcji elementów betonowych drobnowymiarowych, przyspieszenie wytwarzania tych elementów oraz zmechanizowanie za i wyładunku ze środków transportowych.

Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się tym, że forma bateryjna bez dna o znacznej ilości gniazd do formowania elementów betonowych posiada wystające poziomo na zewnątrz uchwyty do zawiesi oraz w każdym rzędzie poprzecznym wnek przeciwległe otwory przelotowe dla rdzeni.

Rdzeń stanowi pręt stalowy stkożkowato zbliżony w jednym kierunku z rękojeścią dla ułatwiania posługiwania się nim.

Dociskacz w postaci ramy stalowej o rozmiarach większych od formy bateryjnej ma nóżki umiejscowione na jego rogach o wysokości wynoszące około 1,6 wysokości formy bateryjnej oraz poprzeczne beleczki na których od dołu na wspornikach o długości około 0,6 wysokości formy są osadzone poziomo łapki, których gabaryt jest mniejszy o około 2-3 cm od górnego wymiaru wewnętrznego gniazda formy bateryjnej.

Na poprzecznych beleczkach dociskacza umiejscowiony jest balast.

Trawersa ma postać ramy stalowej wymiarowo odpowiadającej wewnętrznemu obrysowi formy bateryjnej.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania do produkcji bloczków betonowych ściennych na rysunku, w widoku z częściowym przekrojem na którym fig. 1 przedstawia formę bateryjną po wypełnieniu betonem i nasuwanych dociskaczem, fig. 2 — usuwanie formy bateryjnej ze sformowanych bloczków ściennych, fig. 3 — rdzeń a fig. 4 — trawersę z bloczkami ściennymi.

Produktowanie bloczków ściennych na stanowisku roboczym zlokalizowanym pod suwnicą bramową o udźwigu 8 ton odbywa się w ten sposób, że po ustawieniu na stole wibracyjnym 1 kasetonu 2 a na nim formy bateryjnej 3 bez dna z 230 gniazdami formującymi bloczki ścienne 4 w otwory przelotowe 5 wprowadza się rdzenie 6 i po zaformowaniu bloczków ściennych 4 rdzenie 6 usuwa się, a na formę bateryjną nakłada się z góry dociskacz 7 z balastem 8, posiadający nóżki 9 oraz poprzeczne beleczki 10 z osadzonymi na nich od spodu łapkami 11.

Dociskacz 7 po opuszczeniu na formę bateryjną 3 swoimi łapkami 11 lokalizuje się na górnych powierzchniach bloczków ściennych 4 w gniazdach formy bateryjnej 3 a nóżkami 9 opiera się o powierzchnię kasetonu 2.

Następnie usuwa się formę bateryjną 3, która unoszona w górę wysuwa się ze sformowanych bloczków ściennych 4 utrzymywanych w niezmienionej pozycji na powierzchni kasetonu 2 wskutek statycznego nacisku łapek 11 na ich górne powierzchnie i po zetknięciu się z dołem ramy dociskacza 7 razem z nim zostaje przesunięta poza stanowisko robocze.

Po obróbce termicznej na spoczywające w kasetonie 2 bloczki ścienne 4 nasuwa się z góry trawersę 12 i w ich otwory przelotowe 5 wprowadza się rdzenie 6. W czasie unoszenia trawersy 12 w górę jej boki pochodzą pod wystające końce rdzeni 6 i razem z osadzonymi na nich bloczkami ściennymi 4 zostają przemieszczone na składowisko wyrobów gotowych gdzie po usunięciu rdzeni 6 zostaje uwolniona trawersa 12.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e

1. Urządzenie do produkcji elementów betonowych drobnowymiarowych z wykorzystaniem formy bateryjnej wielogniazdowej, **znamiennie tym**, że forma bateryjna (3) ma poziomo usytuowane wystające uchwyty i w każdym rzędzie poprzecznym przeciwległe otwory przelotowe (5) dla rdzeni (6), nasuwany na nią dociskacz (7) w postaci ramy stalowej z balastem (8) i osadzonymi nóżkami (9), a od spodu na poprzecznych beleczkach (10) łapkami (11) oraz nakładaną trawersą (12) w postaci ramy stalowej.

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że w dociskaczu (7) długość nówek (9) stanowi około 1,6 wysokości formy bateryjnej (3), a wsporników łapek (11) 0,6 tej wysokości, przy czym obrys zewnętrzny łapek (11) jest mniejszy o 2–3 cm. od obrysu wewnętrznego gniazda w formie bateryjnej (3).

3. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że rdzeń (6) stanowi pręt stalowy stożkowo zbieżny w kierunku przeciwnym do rękojmi, o długości przekraczającej szerokość formy bateryjnej (3).

4. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że wymiar wewnętrzny ramy dociskacza (7) jest większy od gabarytu formy bateryjnej (3), a trawersy (12) jest równy.

5. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że balast (8) stanowi odpowiedni ciężar, najlepiej płyta żelbetowa.

139 059

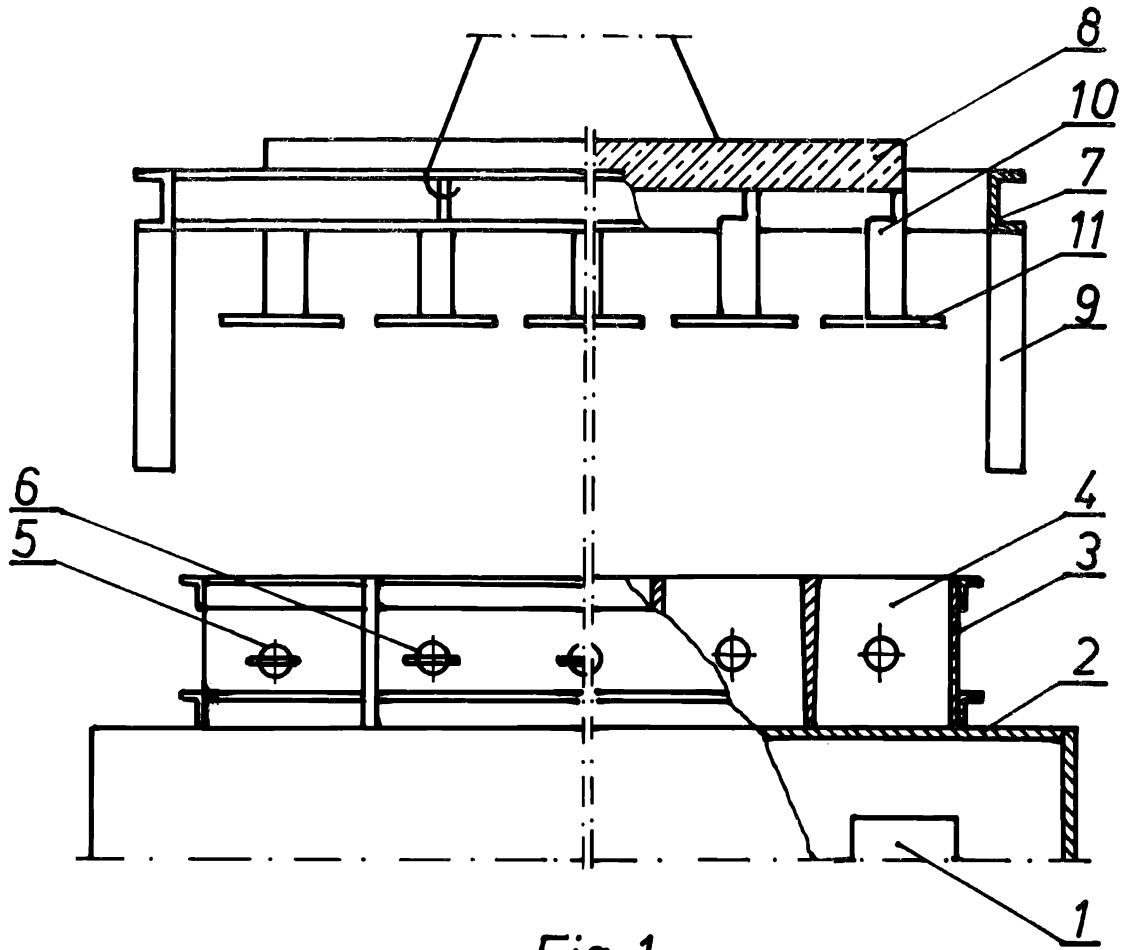


Fig. 1

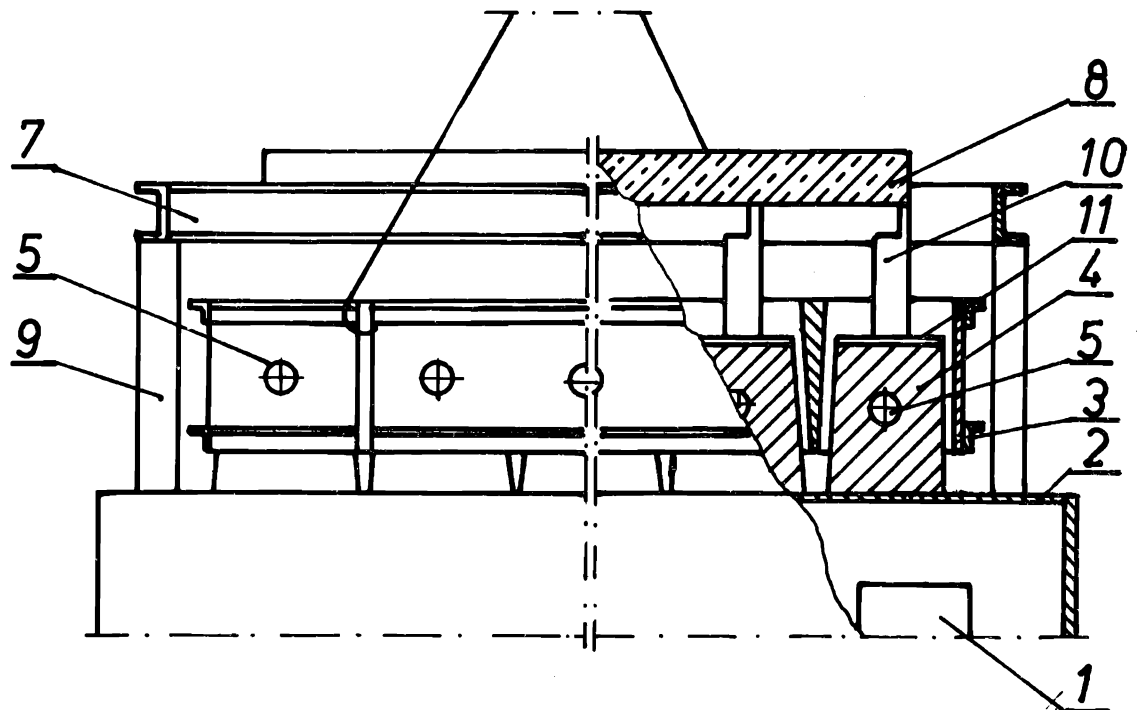


Fig. 2

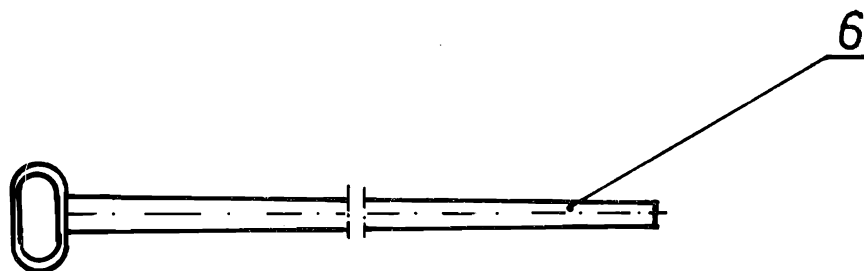


Fig. 3

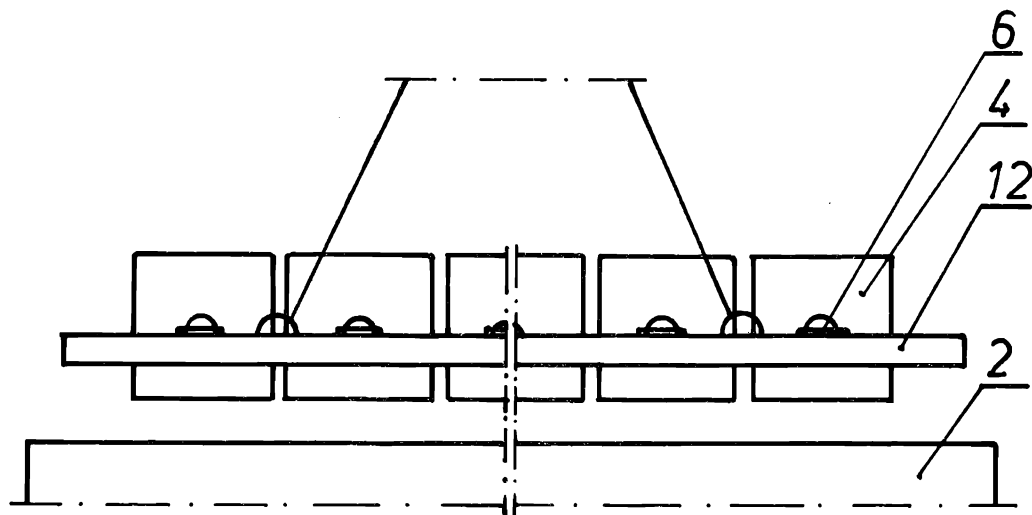


Fig. 4