

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 03.VIII.1965 (P 110 439)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 10.XII.1970

Kl. 80 a, 7/55

MKP B 28 c, 5/42

UKD

Twórca wynalazku: Janusz Skaczkowski

Właściciel patentu: Instytut Organizacji i Mechanizacji Budownictwa,
Warszawa (Polska)

Betonownia przejezdna

1

Przedmiotem wynalazku jest betonownia przejezdna składająca się z poszczególnych zespołów dostosowanych do holowania, przeznaczona do produkcji masy betonowej na placach budowy, zwłaszcza o krótkotrwałym okresie produkcji tej masy.

Znana betonownia przejezdna posiada na jednym podwoziu betoniarkę z koszem zasypowym, dozowniki i dodatkowo jeszcze zamontowany zasypnik kruszywa.

Uzupełnia to urządzenie zasobnik cementu przewożony na konwencjonalnej przyczepie, a rozładunek i ustawienie zasobnika na miejscu przeznaczonym do pracy betonowni wykonuje się za pomocą dźwigu o odpowiednim wysięgu. Tak rozwiązana betonownia przez zamontowanie na wspólnym podwoziu betoniarki z innymi elementami betonowni, uniemożliwia wymianę betoniarki dla zwiększenia wydajności betonowni, a w razie uszkodzenia betoniarki, jej wymiana unieruchamia całą betonownię na długi okres czasu i wymaga zastosowania dźwigu. Ponadto betonownia ta wymaga dostosowania środków transportu odbioru masy betonowej, jak również wymaga dostosowania składowiska kruszywa i wykonania fundamentu pod zasobnik cementu.

Znana inna betonownia różni się od poprzednio opisaną tym, że ma możliwość łatwej wymiany betoniarki w przypadku jej uszkodzenia na taką samą, ale przy użyciu dźwigu.

8

Przejezdna betonownia według wynalazku nie posiada tych niedociągnięć. Ma różną wydajność w zależności od zastosowania przejezdnej betoniarki, jest łatwa i szybka w montażu i demontażu, bez użycia dźwigów i nie wymaga fundamentów. Takie rozwiązanie konstrukcyjne umożliwia osiągnięcie optymalnej prędkości i optymalnego czasu montażu, który nie przekracza dwóch godzin, to znaczy, że od momentu dostarczenia elementów betonowni na plac budowy po dwóch godzinach można przystąpić do produkcji masy betonowej.

Istota wynalazku polega na tym, że betonownia przejezdna składająca się z przejezdnej betoniarki, przejezdnego zespołu dozowniczego, z przyczepki dla transportu zasobnika cementu, z zasobnika cementu wyposażonego w podajnik wibracyjny i podajników taśmowych wyposażonych w łopatkę mechaniczną, ma rozłączne połączenie obrotowe nośnej ramy zespołu dozowniczego z ramą zasobnika cementu, przy czym obie ramy mają rozłączne połączenie urządzeniem dźwigowym, a ponadto rama zespołu dozowniczego posiada zamocowane obejmy dla rozłącznego mocowania ramy przyczepki zasobnika cementu.

Wynalazek przykładowo pokazany jest na rysunku, na którym fig. 1 — przedstawia zamontowaną betonownię przejezdna dla wyrobu masy betonowej w widoku z boku, fig. 2 — podnoszenie zasobnika cementu połączonego z ramą nośną zespołu dozowniczego w widoku z boku, a fig. 3 — zespół dozow-

niczy w widoku z góry. Zespół dozowniczy z dozownikiem cementu i kruszywa 2 na przykład ma nośną metalową ramę 3 posiadającą na dwóch leżących naprzeciwko siebie narożnych belkach na wysokości ramy 18 przyczepki (fig. 2 i 3) obejmę 13, jak również na przedłużeniu tejże ramy 18, w odległości równej połowie długości ramy 3 zespołu dozowniczego, ma leżące naprzeciwko siebie następne obejmę 14, dla wprowadzenia w te obejmę ramy 18 przyczepki, jak również nośna rama 3 zespołu dozowniczego w swych czterech narożach ma o regulowanej wysokości wysuwane podpory 15.

Ponadto rama zespołu dozowniczego na górnej swej powierzchni po obu bokach posiadających jezdne koła przed osią 19 ma leżące naprzeciwko siebie umocowane ucha 10 z otworami dostosowanymi do sworzni 11, jak również na górnej swej powierzchni leżącej między uchami osi 20 od strony dozownika ma umocowany na przykład obrotowy mechanizm 4 z pociągową śrubą 6.

Rama 7 zasobnika 8 cementu w dolnej swej części na obu bocznych usztywnieniach równoległych do podłużnej osi wibracyjnego podajnika 9 i przed osią symetrii zasobnika 8 ma leżące na przeciwko sobie ucha 12, z dostosowanymi otworami dla sworzni 11, jak również w dolnej swej części pośrodku usztywnienia, prostopadłego do podłużnej osi podajnika wibracyjnego 9 ma umocowaną na przykład obrotowo nakrętkę 5.

Po ustawieniu zespołu dozowniczego na miejscu przeznaczonym dla montażu przejezdnej betonowni, przyczepkę zasobnika cementu wraz z zasobnikiem cementu przetacza się w celu wsunięcia ramy 18 w uchwyty 13 i 14 aż do pokrycia się otworów znajdujących się w uchach 10 i 12. Jednocześnie pociągowa śruba 6 zostaje wkręcona w nakrętkę 5, a sworzniami 11 przechodzącymi przez otwory w uchach 10 i 12 łączy obrotowo ramę 7 zasobnika cementu z nośną ramą 3 zespołu dozowniczego. Tak połączony zestaw stanowi stabilną całość.

Nadanie obrotu pociągowej śrubie 6 powoduje

wkręcanie się jej w nakrętkę 5 i jednocześnie obracanie zasobnika 8 cementu dookoła osi sworzni 11. W wyniku tych czynności zasobnik 8 cementu zostaje podniesiony z ramy 18 przyczepki i ustawiony na nośnej ramie 3 zespołu dozowniczego. Następnymi czynnościami są odprowadzenie przyczepki zasobnika cementu, podniesienie całości na wysuwanych podporach 15 na żadaną wysokość, doprowadzenie taśmowych podajników 16 z mechaniczną łopatą 17 dla podawania kruszywa do dozownika 2, połączenie podajnika wibracyjnego cementu z dozownikiem 2 i ustawienie betoniarki 1 pod dozator.

Po zmontowaniu betonowni łączy się elementy sterowane ze skrzynką sterowniczą przez wetknięcie wtyczek w odpowiednie gniazdka, podłącza się instalację wodną do dozownika wody, a elektryczną do skrzynki sterowniczej. Po wykonaniu tych czynności i dostarczeniu materiałów, tj. cementu i kruszywa, można przystąpić do produkcji masy betonowej.

Zastrzeżenia patentowe

1. Betonownia przejezdna składająca się z przejezdnego zespołu dozowniczego, przejezdnej betoniarki, z przyczepką dla transportu zasobnika cementu, z zasobnika cementu wyposażonego w podajnik wibracyjny i podajników taśmowych wyposażonych w łopatę mechaniczną, **znamienna tym**, że rama (7) zasobnika (8) cementu ma połączenie rozłączno-obrotowe z nośną ramą (3) zespołu dozowniczego oraz, że obie ramy mają połączenie rozłączne urządzeniem dźwigowym korzystnie śrubowym (4), (5) i (6) przeznaczonym do zmiany położenia zasobnika cementu.

2. Betonownia przejezdna według zastrz. 1, **znamienna tym**, że nośna rama (3) zespołu dozowniczego ma zamocowane obejmę (13) i (14) dla rozłącznego mocowania z ramą (18) przyczepki zasobnika cementu.

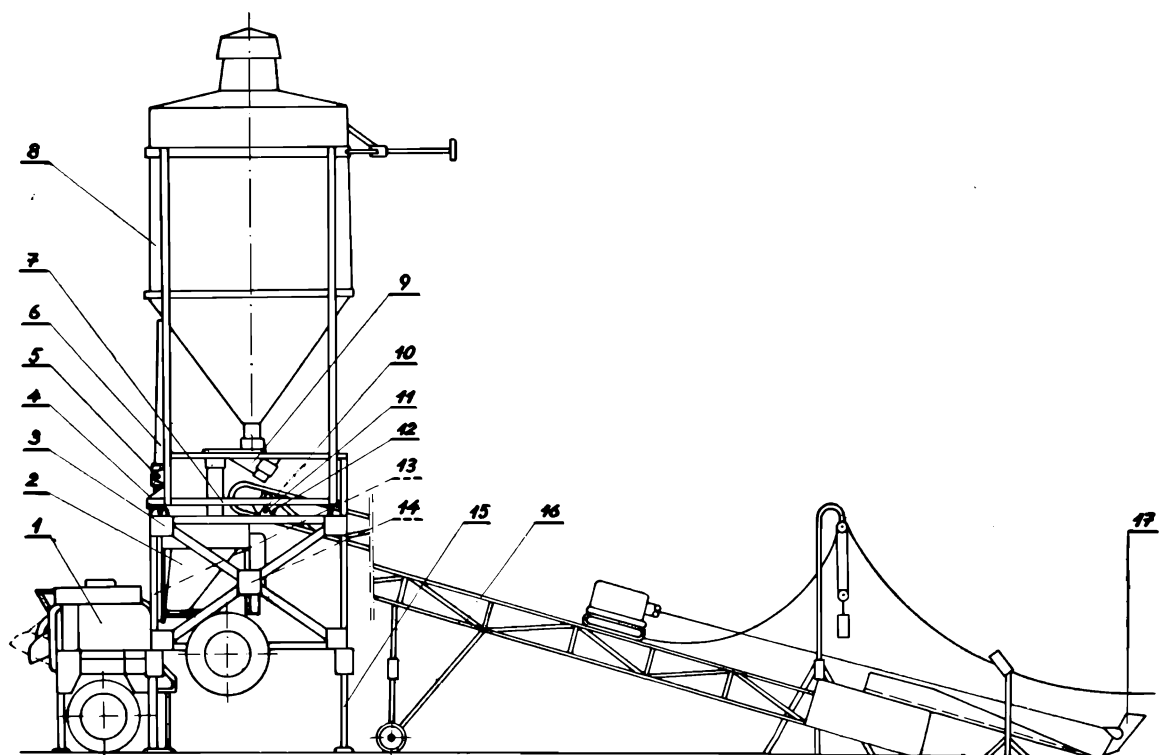


Fig. 1.

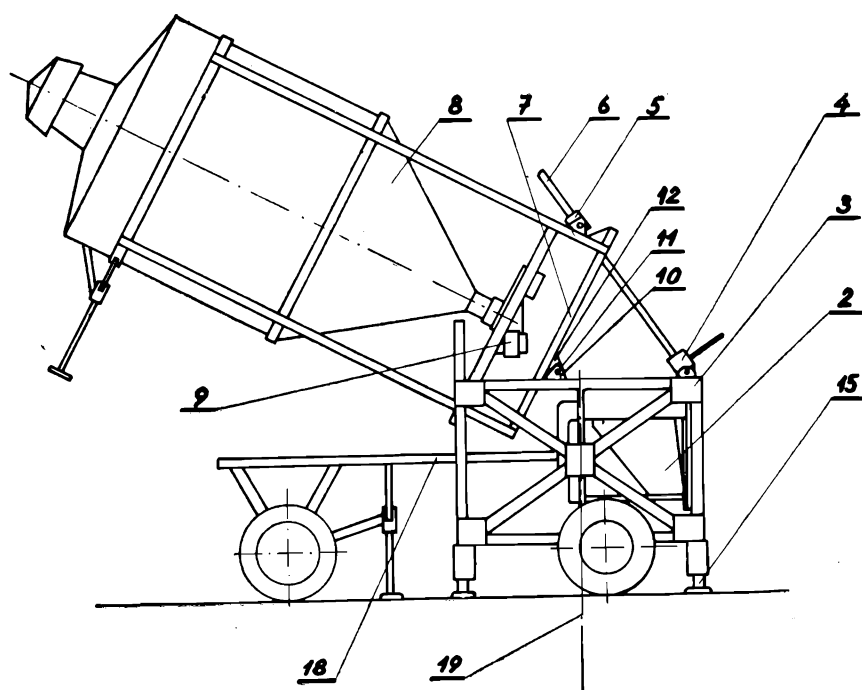


Fig. 2

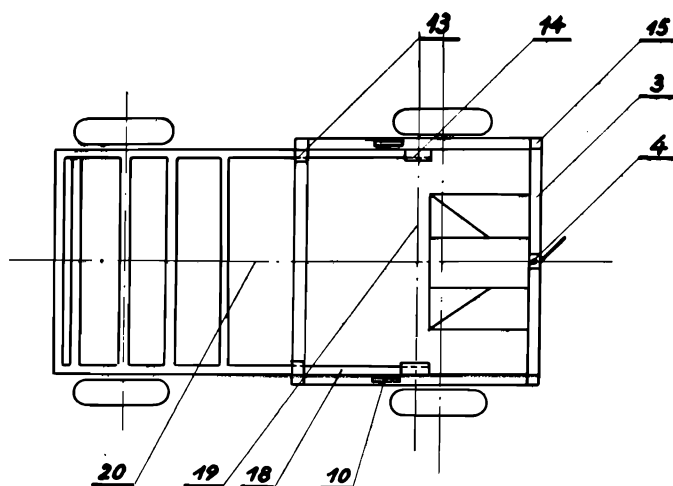


Fig. 3