



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(22) Přihlášeno 18 06 81
(21) [PV 4574-81]

(40) Zveřejněno 30 06 82

(45) Vydáno 15 03 85

218443
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
B 28 B 7/10

(75)

Autor vynálezu

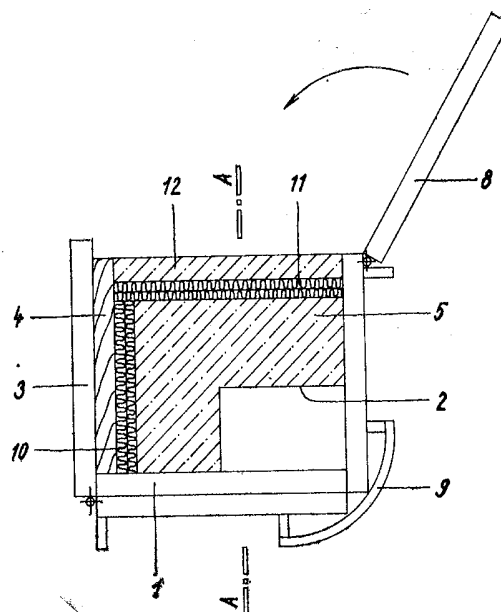
MUSIL PETR ing., BRABEC ZDENĚK ing., BRNO

(54) Forma na výrobu vrstveného nárožního dílce

1

2

Vynález se týká formy na výrobu vrstveného nárožního dílce se zaručením požadované konečné kvality dílce. Uvedeného účelu se dosáhne tím, že do pevného rámu je vložena vymezující vložka, přiklopí se odklopná bočnice, přiklopí čela a vytvoří se část dílce, přičemž po přiklopení druhé odklopné bočnice, překlopení formy a odklopení první odklopné bočnice se vytvoří zbývající část dílce.



Obr. 1

Vynález se týká formy pro výrobu vrstveného nárožního dílce.

U konstrukčních systémů je styk dílců u nárožních objektů řešen buď přesazením jednoho ze stykovaných dílců nebo pomocí nárožních dílců. Tyto nárožní dílce betonové nebo keramickobetonové se vyrábějí v pevných formách. Betonové nebo keramickobetonové dílce jsou vyráběny souběžným vytvářením celého dílce. Nově řešené vrstvené nárožní dílce skládající se alespoň ze tří různých vrstev není možné vyrábět stejným způsobem v pevných formách.

Výše uvedené nedostatky odstraňuje forma na výrobu vrstveného nárožního dílce podle vynálezu, jehož podstatou je, že k bočnicím pevného rámu jsou proti sobě kyvně připojeny jednak odklopná bočnice a odklopná bočnice s odnímatelnou vložkou a jednak sklopná čela a pevný rám je opatřen vymežující vložkou, přičemž pevný rám je opatřen vymežující vložkou, přičemž pevný rám je opatřen překlápěcím zařízením.

Výhodou navrženého způsobu a formy je jednoduchá výroba vrstvených nárožních dílců bez zvýšené pracnosti se zaručením požadované konečné kvality vrstvených nárožních dílců.

Jeden konkrétní příklad způsobu výroby vrstveného nárožního dílce a formy k provedení tohoto způsobu je znázorněn na připojených výkresech, kde na obr. 1 je schematicky znázorněna forma při provádění první fáze výroby a na obr. 2 při dokončení výroby vrstveného nárožního dílce. Obr. 3 je řez formou z obr. 1.

Forma je tvořena pevným rámem 1, k němuž jsou pomocí čepů uchyceny odklopné bočnice 3 a 8. K odklopné bočnici 3 je připevněna odnímatelná vložka 4, vytvořená například ze dřeva. Sklopná čela 6 a 7 jsou uchycena k pevnému rámu 1. K vytvoření například ozubu je v pevném rámu 1 uložena vymežující vložka 2 z ocelového plechu. Pro překllopení formy se použije překlápěcí zařízení 9, vytvořené například kolébkou nebo vhodně umístěným čepem. Zajištění odklopných bočnic 3 a 8 a sklopných čel 6 a 7 je provedeno zajišťovacími elementy, například šrouby.

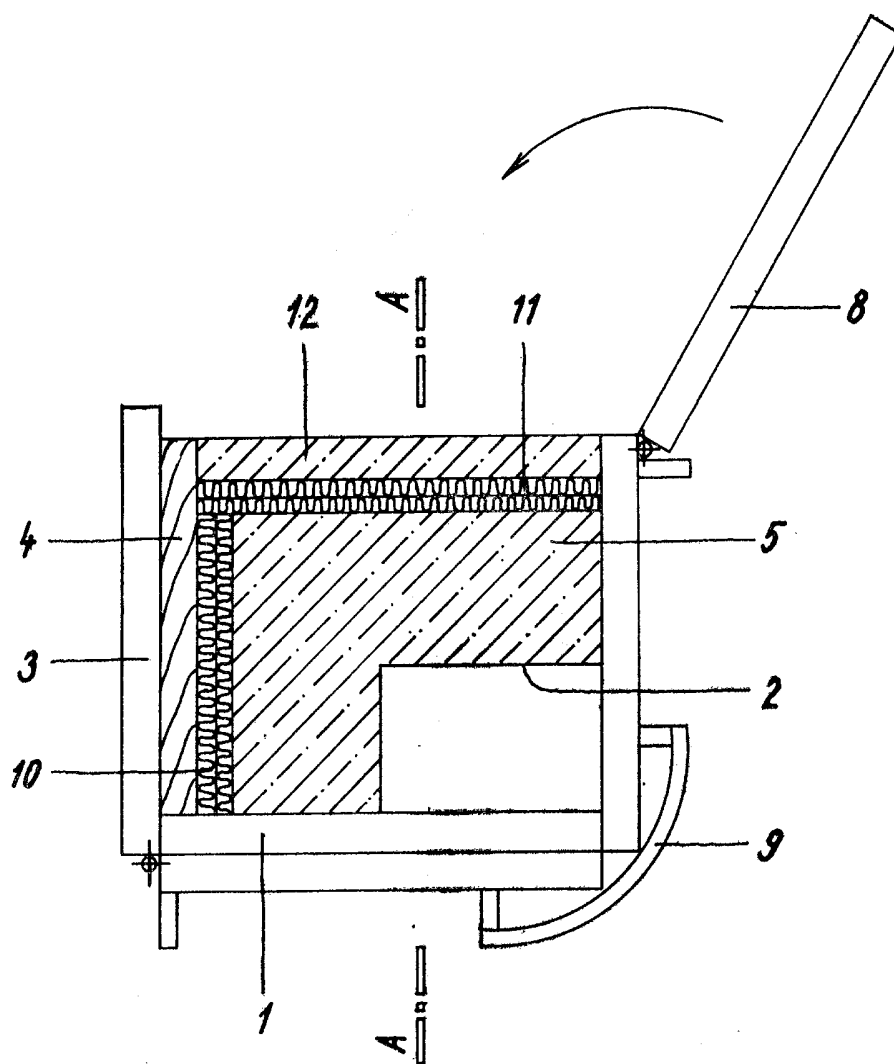
Postup vytváření vrstveného nárožního dílce je takový, že do připravené sestavené formy (obr. 1) se vloží k odklopné bočnici 3 s odnímatelnou vložkou 4 tepelně izolační vrstva 10. Po vložení potřebné výztuže se vytvoří vnitřní betonová část 5. Na takto vytvořenou část 5 nárožního dílce se uloží tepelně izolační vrstva 11. Vytvořením venkovní vrstvy 12 je ukončena první fáze výroby nárožního vrstveného dílce. Forma se uzavře přiklopením odklopné bočnice 8 a překllopením pomocí překlápěcího zařízení 9 je forma připravena pro druhou fázi výroby. Odklopí se odklopná bočnice 3 (obr. 2) a ve volném prostoru se vytvoří zbývající vrstva 13, čímž je ukončena výroba dílce.

Po dosažení manipulační pevnosti se forma otevře sklopením odklopné bočnice 8 a sklopných čel 6 a 7. Pomocí závěsných ok se dílec zvedne a přemístí na skládku.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Forma na výrobu vrstveného nárožního dílce tvořená pevným rámem, vyznačená tím, že k bočnicím pevného rámu (1) jsou proti sobě kyvně připevněny jednak odklopná bočnice (8) a odklopná bočnice (3) s od-

nímatelnou vložkou (4), jednak sklopná čela (6, 7) a pevný rám (1) je opatřen vymežující vložkou (2), přičemž pevný rám (1) je opatřen překlápěcím zařízením.



Obr. 1

Obr. 2

