

**NORGE**



**STYRET  
FOR DET INDUSTRIELLE  
RETTSVERN**

**Utlegningskrift nr. 119011**

Int. Cl. B 28 b 11/14 Kl. 80a-36

Patentsøknad nr. 1292/68 Inngitt 3.IV 1968

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 5.X 1968

Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt 9.III 1970

Prioritet begjært fra: 4.IV-67 Sverige,  
nr. 4635/67

---

Ytong International AB,  
S-690 60 Hällabrottet, Sverige.

Oppfinner: Per Jakobsson, Blombergsvägen 24,  
Örebro, Sverige.

Fullmektig: A/S Oslo Patentkontor Dr. ing. K. O. Berg.

Anordning for horisontal oppdeling av plastiske  
lettbetongblokker.

Fra det svenske patent 142.841 er tidligere kjent en anordning for oppdeling av plastisk lettbetongblokk, hvorved oppdeling skjer ved hjelp av et antall horisontale skjæretråder. Anordningen består av i en og samme rammekonstruksjon innspente, i trappe-trinnformet rekkefølge anordnede skjæretråder som inngriper i massen en etter en slik at først f.eks. den underste tråden inngriper i massen, et øyeblikk senere den nest nederste osv. Denne anordning har imidlertid vist seg å være beheftet med vesentlige ulemper. Således oppstår ofte materialbrudd i blokken som er gjenstand for oppdeling. Dette er av naturlige grunner ikke ønskelig.

## 119011

Den foreliggende oppfinnelse vedrører en anordning som eliminerer ovenfor nevnte ulempe. Det har nemlig ifølge oppfinnelsen overraskende vist seg at hvis de for oppdeling i en og samme snittretning beregnede skjæretråder er inndelte i to eller flere trådgrupper, hver innspekt i fra hverandre adskilte skjærerammer, vil lettbetongblokken i snittretning oppdeles i bruddfri, tvers igjennom perfekt lettbetongelement.

Under henvisning til den vedlagte sterkt skjematiskerte tegning skal det nedenfor nærmere redegjøres for en utførelsesform av anordningen ifølge oppfinnelsen.

På tegningen vises en på et transportunderlag 10 hvilende lettbetongblokk 11 som skal føres gjennom fire skjærerammer 12, 13, 14 og 15. Som det fremgår av figuren, er det i skjærerammen som består av to vertikale rammestolper 16 og 17 samt en øvre horisontal tverrbjelke 18, innspekt horisontale skjæretrådgrupper 19, 20, 21 og 22, hver bestående av seks skjæretråder.

Ved oppdeling kommer først de i skjærerammen 12 innspekte trådene 19 til å inngripe i blokkens ende, deretter de i skjærerammen 13 innspekte trådene 20 osv. inntil blokken har passert samtlige fire skjærerammer. Når dette er skjedd, er blokken oppdelt i snitt fordelt over hele blokkens vertikale tverrsnitt.

Grunnen til at anordningen ifølge oppfinnelsen ikke forårsaker materialbrudd er følgende. Ved oppdelingen kommer de oppdelte elementer som befinner seg over den nederste tråden i skjærerammen til å synke ned i forhold til blokkens opprinnelige øvre overflate med en distanse som er lik trådtallet multiplisert med trådens diameter. Hvis oppdeling skjer samtidig med f.eks. 15 skjæretråder, hver med diameteren 0,5 mm, så vil de oppdelte elementer synke opptil  $15 \times 0,5 = 7,5$  mm. Utførte forsøk har vist at man kan tillate en senkning av elementene på opptil to til tre mm uten at det oppstår sprekke dannelse. Dette betyr at man i en og samme skjæreramme kan anvende høyst fire - seks skjæretråder. Dette betyr igjen at hvis man ønsker flere skjærersnitt enn seks, bør man anordne skjæretrådene ifølge den foreliggende oppfinnelse, nemlig i to eller flere trådgrupper hvilke

hver er innspent i fra hverandre adskilte skjærerammer.

Ovennevnte forsök har vist at effekten av oppfinnelsen i en viss utstrekning er avhengig av den horisontale avstand mellom nærliggende skjærerammer. Således oppstår av og til såvel sprekker som ujevne overflater i de oppdelte elementer hvis avstanden mellom skjærerammene understiger 400 mm.

Hva angår hensiktsmessig avstand mellom skjærerammene, kan også nevnes at man, i det minste hvis fire eller flere rammer benyttes, av praktisk-tekniske plasshensyn ikke bör plasere rammene i en innbyrdes avstand som overstiger 900 mm.

Oppfinnelsen er selvfølgelig ikke begrenset til ovenfor beskrevne og på tegningen viste utførelsesform av anordningen. Således er det ikke nødvendig å anordne den første til og med den sjette tråden i skjærerammen 12, den syvende til og med den tolvte tråden i skjærerammen 13 osv. Tvert imot kan man meget vel, og dette utgjör i visse tilfelle en foretrukken utførelsesform av oppfinnelsen, anordne den første skjæretråden i rammen 12, den andre tråden i rammen 13, den tredje i rammen 14, den fjerde i rammen 15, den femte igjen i rammen 12, den sjette i rammen 13 osv.

#### P a t e n t k r a v .

1. Anordning for horisontal oppdeling av plastiske lettbetongblokker, hvorved oppdeling i det minste i en retning skjer ved hjelp av et antall skjæretråder, k a r a k t e r i s e r t v e d at de for oppdeling i en og samme snittretning beregnede skjæretråder er inndelt i to eller flere trådgrupper (19 - 22), hvilke hver er innspent i fra hverandre adskilte skjærerammer (12 - 15).

2. Anordning som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at hver trådgruppe (19, 20, 21 eller 22) består av høyst seks skjæretråder.

3. Anordning som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at den korteste avstand mellom to nærliggende skjærerammer

**119011**

4

(f.eks. 12 og 13) er minst 400 mm.

4. Anordning som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t  
v e d at den korteste avstand mellom to nærliggende skjærerammer  
(f.eks. 12 og 13) er høyst 900 mm.

Anførte publikasjoner:

Fransk patent nr. 1.463.614  
Svensk patent nr. 142.841

119011

