



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

203340

(11) (B1)

(22) Přihlášeno 13 05 78
(21) (PV 3079-78)

(40) Zveřejněno 30 06 80

(45) Vydáno 15 05 83

(51) Int. Cl.³
B 28 B 1/14

(75)

Autor vynálezu

HOLEČEK ANTONÍN a MEDÁČEK VÍTĚZSLAV ing. CSc., PRAHA

(54) Způsob výroby betonových stavebních dílců oddělenou betonáží

1

Předmětem vynálezu je způsob výroby betonových stavebních dílců oddělenou betonáží za snížení intenzity vibrace oproti stávajícímu stavu, na stávajících výrobních zařízeních.

Až dosud při výrobě betonových a železobetonových stavebních dílců v horizontální i vertikální poloze se používá betonové směsi, která se rozprostře do formy a podrobí se intenzivní vibraci s následujícím vytvrzováním stavebního dílce.

Nevýhodou stávajícího stavu je, že při intenzivní spodní vibraci se projevuje nadměrná hluchost. Kromě toho podložky jsou silně namáhány. Při použití horní vibrace se dutinové dílce dobře nezhotoví v celém průřezu. Při kombinované vibraci vznikají potíže při vytváření prostupů a dutin. Řízení stávajících technologických procesů řídicím systémem je obtížné.

Tyto nevýhody odstraňuje řešení podle vynálezu, kde způsob výroby betonových stavebních dílců oddělenou betonáží se provádí tak, že do formy usazené na podložce se vloží armatura a prostupové krabice. Poté během vibrace se do formy rozprostírají jednotlivé vrstvy hrubého kameniva. Každá z vrstev hrubého kameniva se zalije aktivovanou maltou. Vrstvy se rozprostírají v takové

2

míře, až vnitřní prostor formy se zcela vyplní.

Výhodou uspořádání podle vynálezu je, že hrubé kamenivo se rozprostře za mírné vibrace tak, až se uspořádá rovnoměrně. Aktivovaná malta v odměřeném množství se rozprostře na hrubé kamenivo. Přebytek aktivované malty je minimální a vrátí se zpět do zásobníku. Celkově se sníží investiční náklady na betonárku a sníží se nároky na přepravu betonové směsi mezi mísicím jádrem a vytvářecím pracovištěm. Zjednoduší se manipulace na skládce hrubého kameniva. Způsobem podle vynálezu se docílí maximálně hutného betonu. Navrhované uspořádání sleduje možnost řízení procesu v max. míře až do stadia regulace. Příkladem výroby železobetonového stavebního dílce je případ, kdy do formy usazené na podložce se vloží výztuž a prostupové krabice. Poté se rozprostře hrubé kamenivo o max. 16 mm v tloušťce 16 mm za mírné vibrace. Vrstva z hrubého kameniva se zalije aktivovanou maltou sestávající z cementu, vody, plastifikátoru a kameniva o rozměru 0,2 mm. Na tuto vrstvu se stejným postupem rozprostře další vrstva. Tento postup se opakuje, až vnitřní prostor formy je zcela vyplněn. Pak se dílec odformuje a podrobí další výrobní operaci.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby betonových stavebních dílců oddělenou betonáží, vyznačený tím, že do formy usazené na podložce se vloží armatura a prostupové krabice, načež za vibrace

se rozprostírají jednotlivé vrstvy hrubého kameniva, které se zalijí aktivovanou maltou v takové míře, až vnitřní prostor formy se zcela vyplní.