



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

204 433

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 20 12 78

(21) PV 8593-78

(51) Int. Cl.³ B 28 B 7/30

(40) Zverejnené 31 07 80

(45) Vydané 01 06 83

(75)

Autor vynálezu DARÁŽ MILAN, STUPAVA

(54) Jadro formy na výrobu priestorových prefabrikátov

1

Vynález sa týka jadra formy na výrobu priestorových prefabrikátov v stavebníctve a rieši technický problém odstránenia pretekania betónu alebo betónového mlieka cez stykové špáry jadra do vnútra formy.

Doteraz známe formy na výrobu priestorových prefabrikátov majú jadrá riešené tak, že sa skladajú z viacerých častí, ktoré sú mechanicky, hydraulicky alebo inak skladané do pracovnej polohy, v ktorej má jadro formy rozmer rovný vnútornému rozmeru vyrábaného priestorového prefabrikátu. Po zhotovení príslušného priestorového prefabrikátu sa tieto jadrá rozoberajú, postupne až na jednotlivé časti, z ktorých pozostávajú. Nevýhodou týchto jadier je nedostatočné tesnenie stykových špár jadra medzi jeho jednotlivými časťami, následkom čoho dochádza k pretekaniu betónu, resp. betónového mlieka a tým k znečisteniu jadra formy a vnútorného priestoru formy ako aj k zmene vnútorného rozmeru prefabrikátu a ťažkostiam pri odformovaní. Za účelom utesnenia stykových špár jadra sa tieto prelepujú napríklad lepiacimi páskami, čo najmä pri vysokých formách je pracné, drahé a náročné na manuálnu prácu.

Vyššie uvedené nedostatky odstraňuje jadro formy na výrobu priestorových prefabrikátov podľa vynálezu, ktorého podstatou je, že pozostáva z dvoch zrezaných ihlanov pri formovaní postavených na seba menšími základňami a vzájomne rozoberateľne spojených spojovacími prvkami a tesnením.

204 433

Vytvorením jadra podľa vynálezu sa úplne zamedzí pretekaniu betónu a betónového mlieka stýkovými špármi jadra, podstatne sa zníži prachnosť pri skladaní a rozkladaní formy na výrobu priestorového prefabrikátu pred a po betónovaní. Jadro formy sa maximálne zjednoduší a tým i zlacní, pričom umožňuje opätovné použitie so zvýšenou životnosťou nakoľko nemá pohyblivé časti.

Na pripojenom výkrese je znázornený príklad prevedenia jadra formy podľa vynálezu v priečnom reze.

Jadro formy je tvorené dvomi zrezanými ihlanmi 1, 2 s malou kužeľovitostou, ktorá je z hľadiska účelu prefabrikátu zanedbateľná. Horný zrezaný ihlan 1 je spojený s dolným zrezaným ihlanom 2 bežnými spojovacími prvkami, napríklad skrutkami 3 a maticami 4 cez návarky 5 alebo hydraulickými valcami a pod. Na vonkajšom obvode vzájomnej stykovej plochy zrezaných ihlanov 1, 2 je vytvorené tesnenie 6 napríklad gumovým krúžkom. Dolný zrezaný ihlan 2 je súčasťou základného rámu formy 7. Formovanie pri výrobe priestorových prefabrikátov s použitím jadra formy podľa vynálezu prebieha tak, že horný zrezaný ihlan 1 sa menšou základňou uloží na menšiu základňu dolného zrezaného ihlanu 2 opatrený tesnením 6 a oba zrezané ihlany 1, 2 sa pevne spoja spojovacími prvkami napríklad skrutkami 3 a maticami 4 cez návarky 5. Tým je forma priestorového prefabrikátu pripravená k naplneniu. Po vytvrdnutí priestorového prefabrikátu 8 nasleduje odformovanie tak, že po uvoľnení spojovacích prvkov, napríklad skrutiek 3 matic 4 sa oddelí horný zrezaný ihlan 1 napríklad tahom žeriavu za závesné oko 9. Ďalej nasleduje oddelenie priestorového prefabrikátu 8 od dolného zrezaného ihlanu 2 jeho prídvihnutím, napríklad hydraulickými valcami 10.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Jadro formy na výrobu priestorových prefabrikátov, vyznačujúce sa tým, že pozostáva z dvoch zrezaných ihlanov /1, 2/ pri formovaní postavených na seba menšími základňami a vzájomne rozoberateľne spojených spojovacími prvkami a utesnených tesnením /6/.

1 výkres

