



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

226 377

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 23 08 82
(21) PV 6117-82

(51) Int. Cl.³
B 28 B 7/18

(40) Zveřejněno 29 07 83
(45) Vydáno 01 11.85

(75)
Autor vynálezu

PROKEŠ ANTONÍN,
TREYBAL JIŘÍ ing., STRAKONICE,
FURBACH JIŘÍ, HOŠTICE

(54)

Forma na odlévání prefabrikovaného stojanu brusky

Vynález se týká formy na odlévání prefabrikovaného stojanu brusky, zejména betonového stojanu brusky na otvory.

Dosud známá konstrukční řešení forem na odlévání prefabrikovaných stojanů brusek, sestávající z rozebíratelných dílů spojených v pevný celek, jsou vytvořeny ze dřeva, z oceli a ze slitin hliníku. Funkční plochy forem jsou zhotoveny z překližek vyztužených profilovým železem, z plechu, laminátu a vnitřní jádra mají velké úkoso a styčné plochy jsou opatřovány různými separátory. Známá jsou i řešení forem, kdy jádro tvoří zalitý blok z pěnového polystyrenu.

Nevýhodou forem, jejichž funkční plochy jsou zhotoveny z překližek a laminátů je malá životnost. Formy zhotovené z kovů mají velkou hmotnost. Formy z lehkých slitin jsou drahé. Separátory sloužící k zamezení přilnavosti odlitku k formě se pracně odstraňují omýváním, obrušováním a podobně. Při použití šroubových spojů se spoje zadírají a manipulace s nimi je zdlouhavá. Při demontáži dochází k jejich poškození.

Nedostatky těchto řešení do značné míry odstraňuje forma na odlévání prefabrikovaného stojanu brusky podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že spodní část formy tvoří nosné lože brusky uspořádané na manipulační paletě opatřené středícími výstupky a boční části formy tvoří vnější rámy a dělené jádro z kovových profilů průřezu "U", k nimž jsou spojovacími elementy připevněny desky z polypropylenu, přičemž vnitřní rámy tvořící dělené jádro jsou spojeny dělicími vložkami a vnější rámy jsou spojeny v jeden celek jednak spojovacími díly z kovových profi-

lů průřezu "U" opatřenými pevně uspořádanými čepy s otvory a jednak samosvořnými upínacími klíny.

Další význak vynálezu může spočívat v tom, že mezi vnějším rámem a děleným jádrem jsou uspořádána vyjímatelná jádra opatřená úkosy.

Řešení formy podle vynálezu umožňuje opakované odlití prefabrikovaných stojanů brusek a to i u značně složitých tvarů. Prefabrikované stojany mohou být odlity i jednotlivě ze železobetonu nebo plastbetonu. Spojování i demontáž všech dílů formy umožňuje jednoduché provedení téměř shodných upínacích elementů. Manipulační paleta usnadňuje přepravu odlitku po odlití a zhutnění a vyzrání směsi. Povrch dílů vnějšího pláště, jádra i vložek je z polypropylenových desek, které jsou nepřilnavé, pružné a odolné proti otěru i chemickým vlivům. Použití polypropylenových desek odstraňuje nebo snižuje potřebu separačních nátěrů činných částí formy a zvyšuje její životnost. Polypropylenové desky lze vyměnit v případě opotřebení. Nejsou nutné velké úkosy pro vyjímání jader. Řešení podle vynálezu značně snižuje hmotnost dílů formy oproti dosud používaným řešením.

Příklad provedení formy na odlévání prefabrikovaného stojanu brusky podle vynálezu je znázorněn na přiložených výkresech, kde obr. 1 představuje řez formou v rovině A-A dle obr. 2, obr. 2 představuje půdorysný pohled na formu a obr. 3 představuje částečný řez formou v rovině B-B dle obr. 2 ve zvětšeném provedení.

Jak vyplývá z obr. 1 až 3 je spodní část formy vytvořena nosným ložem brusky 2 uloženým a ustředěným na manipulační paletě 3, opatřené středícími výstupky 4, přičemž nosné lože brusky 2 směřuje svým podélným a příčným vedením 5 k manipulační paletě 3. Manipulační paleta 3 je zhotovena z lehkého materiálu například ze dřeva. Nosné lože brusky 2 vytvořené ze šedé litiny anebo z ocelového plechu může být opatřeno pevně uspořádaným nenaznačeným armovacím drátem nebo sítí, která je při odlévání odlitku stojanu 18 zalito betonem anebo plastbetonem. Boční části formy 6 tvoří vnější rámy 7. Vnitřní rámy 8 a dělicí vložky 9 vytvoří dělené jádro 10, které lze složit a rozložit. Vnější rámy 7 a vnitřní rámy 8 jsou vytvořeny z kovových profilů prů-

řezu "U", které mohou být ještě vyztuženy dalším profilovým kovovým materiálem nebo latěmi. Vnější rámy 7 jsou spojeny v pevný celek spojovacími díly 11 z kovových profilů průřezu "U" opatřenými pevně uspořádanými čepy 12 s otvory 13, do kterých jsou zasunuty samosvorné upínací klíny 14. Dělené jádro 10 vytvářející pevný celek je složeno z vnitřních rámu 8 spojených dělicími vložkami 9 a samosvornými upínacími klíny 14 zasunutými do otvorů 13 čepů 12 pevně uspořádaných na vnitřních rámech 8. Funkční povrch formy tvoří desky 15 z polypropylenu připevněné spojovacími elementy 16 k vnějšímu rámu 7, vnitřním rámu 8 a k dělicím vložkám 9. Mezi vnějším rámem 7 a děleným jádrem 10 jsou uspořádána jádra 17, zhotovená z polypropylenu. Jádra 17 jsou opatřena úkosy usnadňující jejich vytažení z formy po odlití odlitku stojanu 18. Po vytažení jader 17 vzniknou v odlitém stojanu požadované otvory a dutiny.

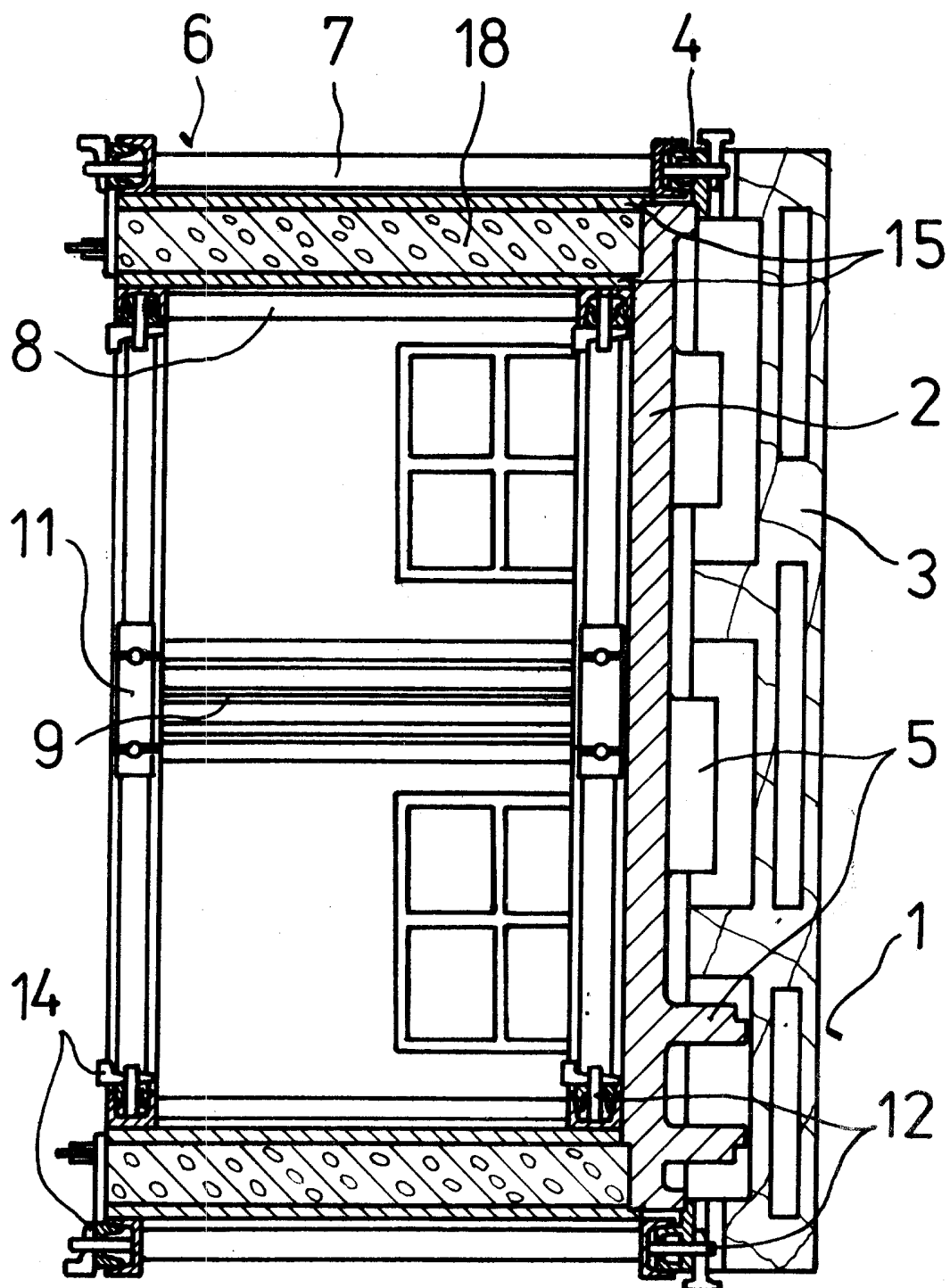
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

226 377

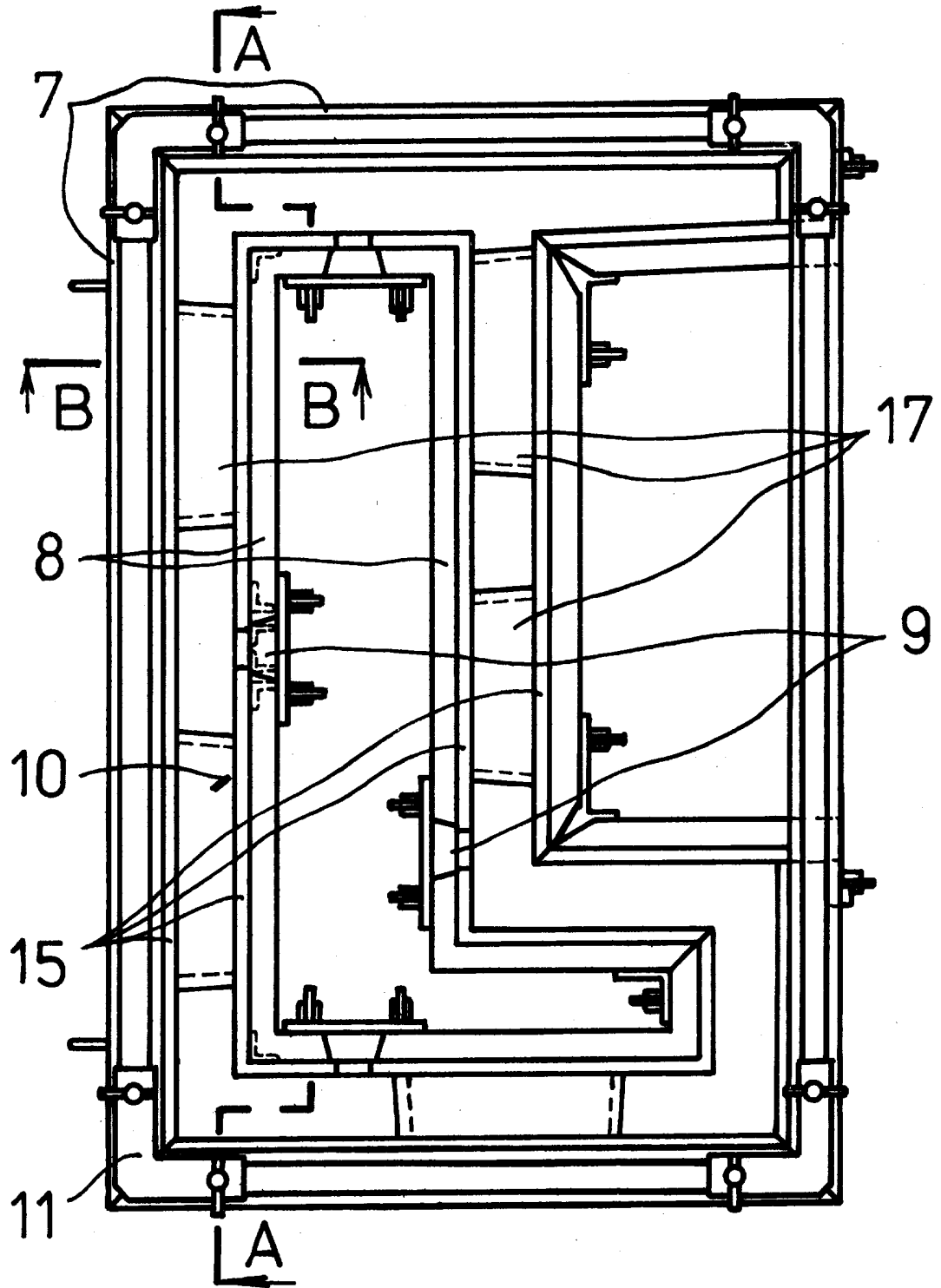
1. Forma na odlévání prefabrikovaného stojanu brusky sestávající z rozebíratelných dílů spojených v pevný celek vyznačující se tím, že spodní část formy (1) tvoří nosné lože brusky (2) uspořádané na manipulační palětě (3) opatřené středíci-mi výstupky (4) a boční části formy (6) tvoří vnější rámy (7) a dělené jádro (10) z kovových profilů průřezu "U" k nimž jsou spojovacími elementy (16) připevněny desky (15) z polypropylenu, přičemž vnitřní rámy (8) tvořící dělené jádro (10) jsou spojeny dělicími vložkami (9) a vnější rámy (7) jsou spojeny v jeden celek jednak spojovacími díly (11) z kovových profilů průřezu "U" opatřenými pevně uspořádanými čepy (12) s otvory (13) a jednak samosvornými upínacími klíny (14).

2. Forma na odlévání prefabrikovaného stojanu brusky podle bodu 1 vyznačující se tím, že mezi vnějším rámem (7) a děleným jádrem (10) jsou uspořádána vyjímatelná jádra (17) opatřená úkosy (18).

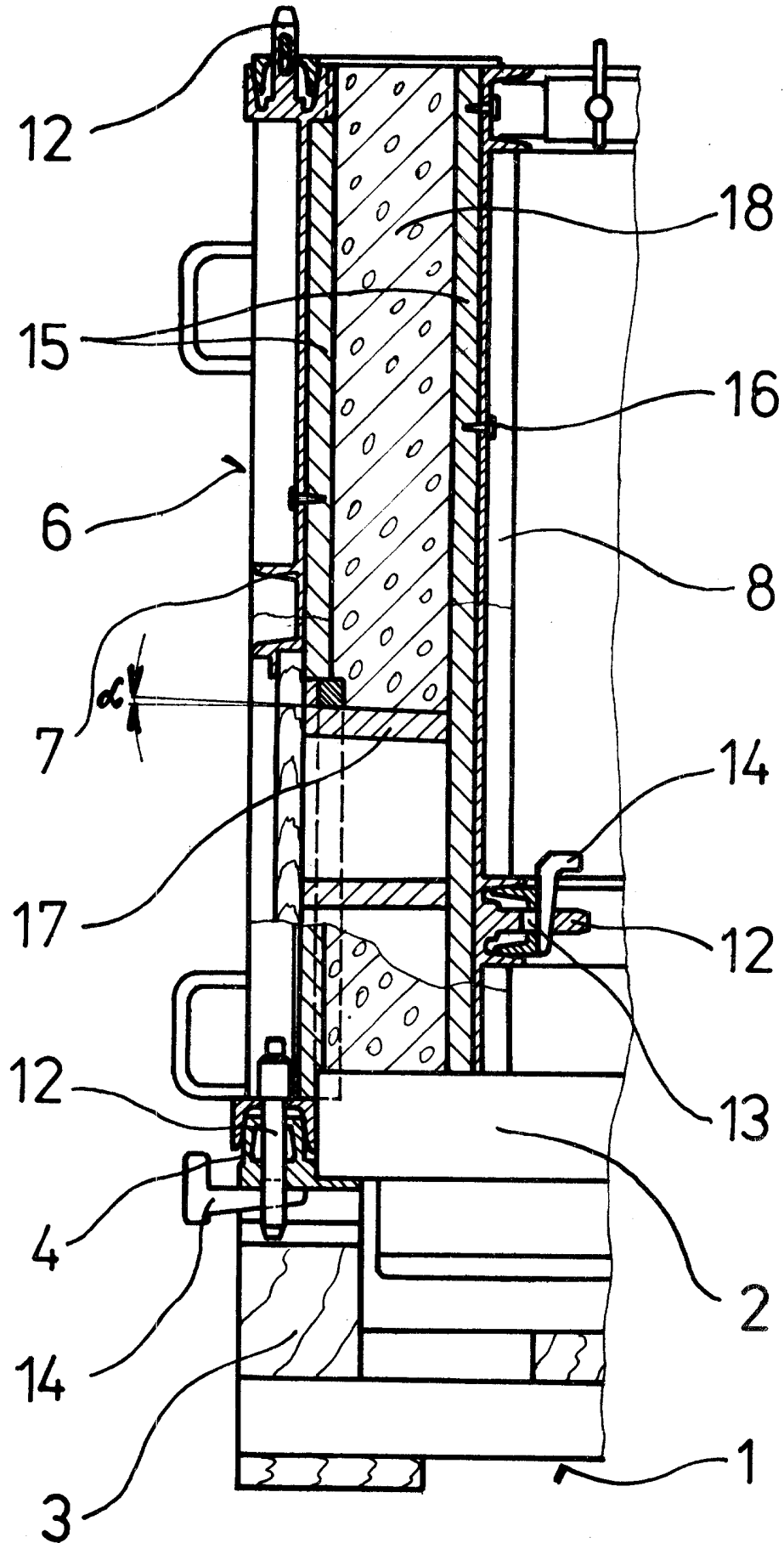
3 výkresy



OBR. 1



ОБР. 2



OBR.3