

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18794.

Kl. 80 a, 43/01.

Fabryka Maszyn Rzewuski i S-ka Spółka Akcyjna
(Warszawa, Polska).

Forma skrzynkowa do wyrobu pustaków betonowych.

Zgłoszono 5 sierpnia 1931 r.

Udzielono 19 sierpnia 1933 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy formy skrzynkowej do wyrobu pustaków betonowych, zaopatrzonej w trzpienie do wytwarzania przestrzeni pustych.

Forma taka, po napełnieniu jej betonem i jego ubiciu, zostaje odwrócona i ustawiona na płaszczyźnie, poczem trzpienie zostają wyjęte, a forma skrzynkowa otwiera się i odsuwa od świeżo ubitego pustaka, który pozostaje na miejscu do czasu stwardnienia.

W istniejących dotychczas konstrukcjach, otwieranie formy odbywało się w ten sposób, iż każda ścianka oddzielnie musiała być odchylona na podtrzymujących ją zawiasach, poczem skrzynia formowa, z zachowaniem należytej ostrożności, winna by-

ła być odsunięta od świeżo ukształtowanego pustaka.

Otwieranie każdej ścianki oddzielnie i odejmowanie formy od świeżo ubitego pustaka, wymagało wielkiej uwagi ze strony robotnika, a tem samem zmniejszało wydajność pracy i często powodowało uszkodzenie pustaka.

Przedmiot wynalazku niniejszego stanowi formę skrzynkową do wyrobu pustaków betonowych, którą robotnik, ujmując dwiema rękami za uchwyty, umocowane na bocznych ściankach formy, jednym ruchem odchyła wszystkie cztery boczne ścianki formy skrzynkowej i w dalszym ciągu unosi do góry całą formę, pozostawiając na miejscu świeżo utworzony pustak.

Zmniejszenie czasu obsługi maszyny przyczynia się znacznie do powiększenia jej wydajności, a uproszczenie usuwania formy zabezpiecza świeżo ukształtowany pustak przed uszkodzeniami.

Przedmiot wynalazku uwidoczniiony jest w postaci przykładu na rysunku. Fig. 1 przedstawia widok czołowy formy, fig. 2 — widok z boku, fig. 3 — widok z góry, fig. 4 — przekrój częściowy wzdłuż linii IV — IV na fig. 3 i fig. 5 — przekrój częściowy wzdłuż linii V — V na fig. 4.

Cztery boczne ścianki 1 i 2 formy zawieszone są na zawiasach i obracają się około osi 3 i 4, umocowanych na górnej ścianie 5. Poprzeczne ścianki boczne 2 zaopatrzone są w występy 6 z obsadzonym w każdym z nich czopem 7, podłużne zaś ścianki 1 zaopatrzone są w występy 8 z czopami 9. Czopy 7 i 9 umieszczone jeden nad drugim, połączone są ze sobą zapomocą luźno osadzonego na nich złącza 10 (fig. 4 i 5), które ma postać płytki z dwoma otworami o średnicy większej od średnicy czopów 7 i 9.

Podczas ubijania betonu ścianki 1 i 2, stanowiące boczne ścianki formy, połączone są ze sobą zapomocą haków 11, zaczepiających o występy 12, znajdujące się na podłużnych ściankach 1. Haki 11 tworzą jedną całość z uchwytem 13, stanowiąc dźwignię.

Przy otwieraniu formy robotnik ujmując jednocześnie z dwóch stron za uchwyty 13, wykonane w postaci strzemion, i obraca je koło osi 14, aż do zetknięcia uchwytów 13 ze zderzakami 15. Wówczas haki 11 odcepią się z występów 12 i płyty boczne 1 i 2 są w ten sposób rozłączone.

Podnosząc w dalszym ciągu uchwyty 13 do góry, robotnik odchyła boczne ścianki 2, obracające się na zawiasach około osi 4 i odłącza te ścianki od świeżo ukształtowanego pustaka.

Jednocześnie skutek obrotu bocznej ścianki 2 około osi 4 czop 7, umocowany w występie 6, zakreśla łuk i opuszcza się ku dołowi, pociągając zapomocą złącza 10

czop 9, tkwiący w występie 8 bocznej płyty podłużnej 1.

Wówczas następuje obrót ścianek podłużnych 1 około osi 3, dzięki czemu płyty te, odchylają się od ścianek pustaka.

Przy dalszem podnoszeniu za uchwyty 13 płyta 5 wraz z odchylonemi czterema ściankami bocznymi, zostaje uniesiona do góry i odstawiona na bok, gdzie po opuszczeniu uchwytów 13 forma zostaje ponownie zamknięta i gotowa do kształtowania następnego pustaka.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Forma do wyrobu pustaków betonowych, zaopatrzona w obrotowe około osi, umocowanej do płyty górnej, ścianki boczne, znamienne tem, że odchylenie poprzecznych ścianek bocznych (2) formy powoduje jednoczesne odchylenie się podłużnych ścianek bocznych (1) formy, dzięki czemu forma może być jednym ruchem zdjęta ze świeżo ukształtowanego pustaka.

2. Forma według zastrz. 1, znamienne tem, że ścianki boczne (1 i 2) zaopatrzone są w występy (6, 8) połączone ze sobą złączami (10), przegubowo osadzonemi na czopach (7, 9).

3. Forma według zastrz. 1, znamienne tem, że haki (11), przymocowujące poprzeczne ścianki (2) do ścianek podłużnych (1), posiadają postać dźwigni i tworzą uchwyty (13), służące do podnoszenia formy.

4. Forma według zastrz. 4, znamienne tem, że uchwyty (13), po odcepieniu haków (11), opierają się o zderzaki (15), umieszczone na ściankach poprzecznych (2), co uniemożliwia dalszy obrót uchwytów w stosunku do tych ścianek.

Fabryka Maszyn
Rzewuski i Ska
Spółka Akcyjna.

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

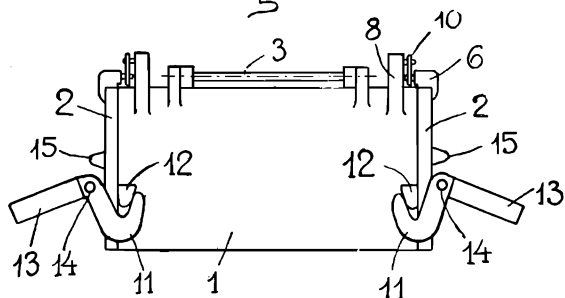


Fig. 2

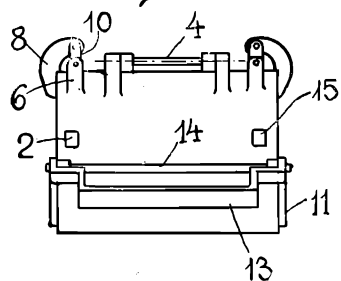


Fig. 3

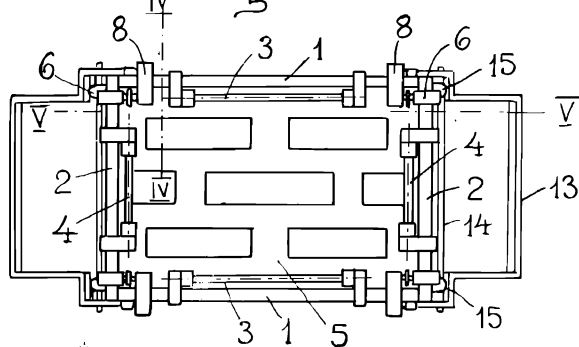


Fig. 4

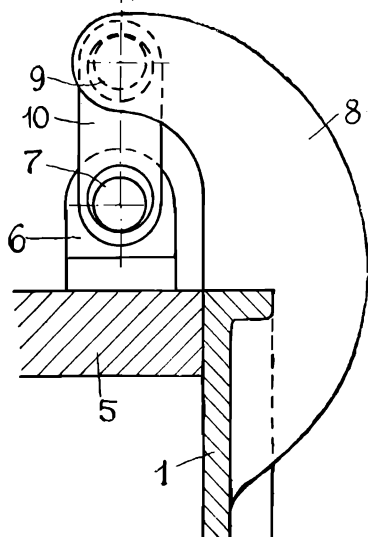


Fig. 5

