



Patent dodatkowy _____
do patentu _____

Zgłoszono: 21.IV.1964 (P 104 380)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 30.III.1967

Kl. 80 a, 49

MKP B 28 6 7/26

UKD

Współtwórcy wynalazku: inż. Tadeusz Janota, Jan Łukomski

Właściciel patentu: Przedsiębiorstwo Budownictwa Miejskiego, Nowa
Huta, Kraków (Polska)

Urządzenie do wyrobu bloków ściennych ze żwiro-betonu

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wyrobu bloków ściennych ze żwiro-betonu

Dotychczas bloki ścienne wykonywano na stołach wibracyjnych lub za pomocą wibratorów przymocowanych do formy, względnie przy zastosowaniu wibratorów powierzchniowych, które prasując beton, naciskają go z góry.

Niedogodnością znanych urządzeń jest związana z ich stosowaniem duża pracochłonność oraz niedokładność wykonania i częste uszkodzenia wyrobów, występujące przy wyciąganiu wkładów formujących otwory.

Urządzenie według wynalazku umożliwia wykonywanie bloków ściennych o dokładnych wymiarach i w krótkim czasie.

Praca urządzenia polega na wibrowaniu betonu poprzez drgania wkładów umieszczonych wewnątrz formowanego bloku, a przeznaczonych do formowania w nim otworów.

Urządzenie jest uwidocznione na załączonych rysunkach, na których fig. 1 przedstawia widok formy z boku, fig. 2 — widok z góry z częściowym przekrojem A—A, fig. 3 — przekrój D—D, na fig. 4; fig. 4 — widok z góry na jeden segment wraz z wkładem i wibratorem, fig. 5 — widok z przodu na formę, fig. 6 — widok z boku elementu łączącego wkład z płytą wibratora, fig. 7 — widok tego elementu z góry fig. 8 — widok z boku wibratora wraz z płytą, fig. 9 — widok wibratora wraz z płytą z góry.

2

Urządzenie składa się z kilku żelbetowych podłużnych przegród, przy czym przegroda 1 jest stała, a przegrody 2 przesuwają się na rolkach 4 po szynach 5. Między przegrodami umieszcza się poprzecznie tak zwane czołowe płyty 3 z otworami 11. W ten sposób otrzymuje się poszczególne komory o kształcie i objętości jednego bloku ściennego.

Aby prefabrykowane bloki ścienne mogły mieć wewnątrz puste miejsca, umieszcza się w otworach 11 wkłady 6 w postaci rur. Wkłady 6 łączy się płytkami 8 (fig. 3) z prostokątnymi otworami, zakładanymi na haki zaczepowe 7.

Do wibratora 9 jest przyspawana płyta 12, nakładana na płytę 15, która jest przyspawana do płytki 8. Wibrator przytwierdza się do wkładu 6 za pomocą złącza klinowego 13 i 14.

Po zmontowaniu urządzenia wypełnia się wszystkie przegrody betonem oraz uruchamia wibratory 9 przymocowane do każdego wkładu 6. Po kilku minutach zdejmuje się wibratory i wyjmuje wkłady, a wykonany blok podlega obróbce termicznej lub zastyga normalnie.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do wyrobu bloków ściennych, **znamiennie tym**, że składa się z oddzielnych komór łączonych w zestaw, w których są umieszczone

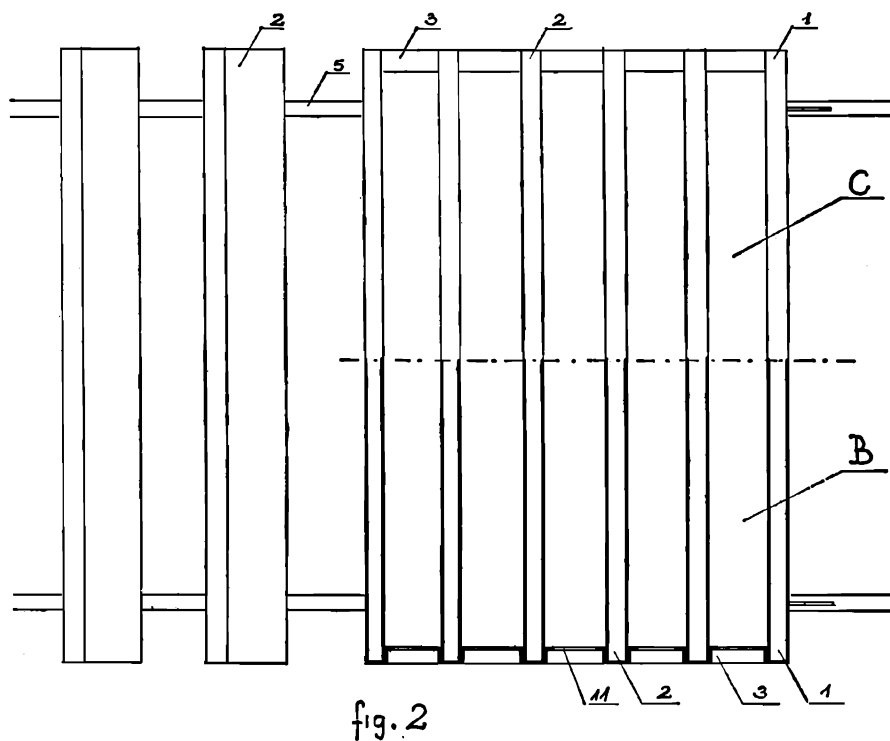
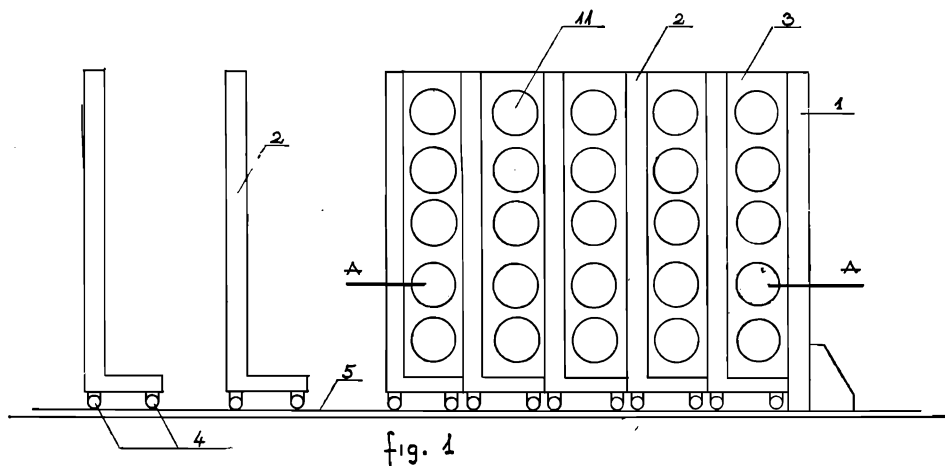
3

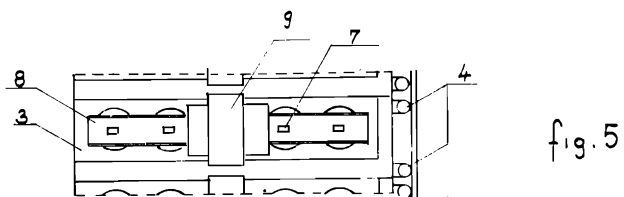
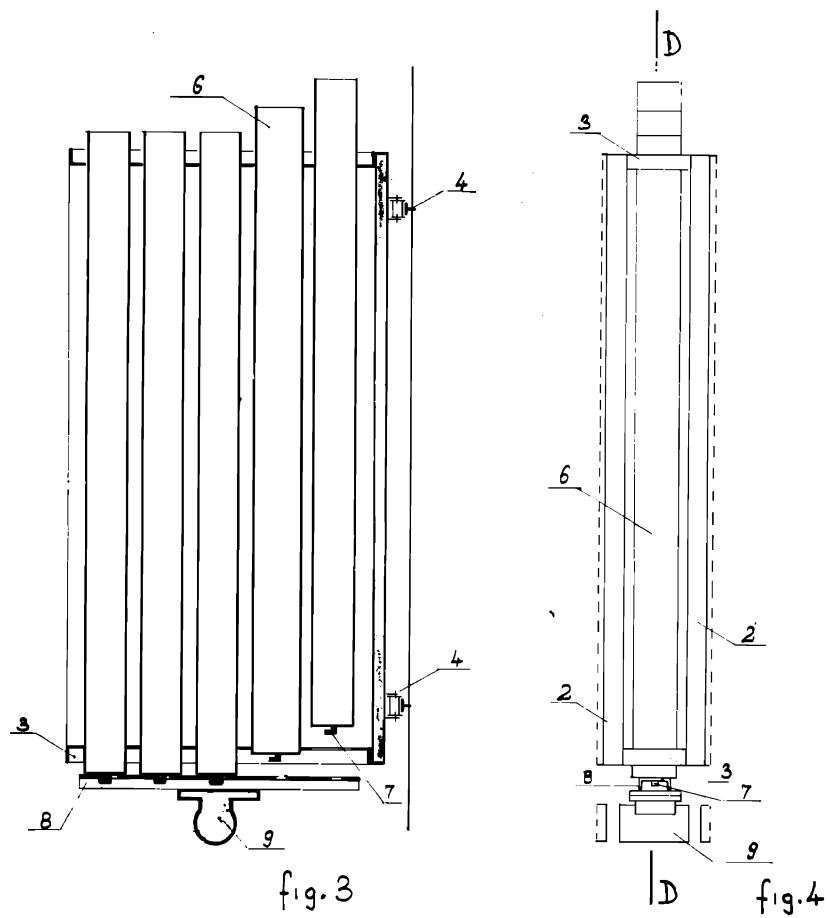
wkłady (6), z przymocowanymi do nich wibratorami (9).

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że wibratory są zaopatrzone w przyspawane do

4

nich płyty (12), ze złączami klinowymi, które nasuwa się na wycięcia klinowe (13), płyt (15), w celu montowania wibratorów na wkładach (6).





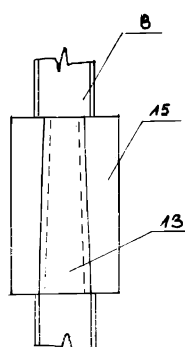


fig. 6

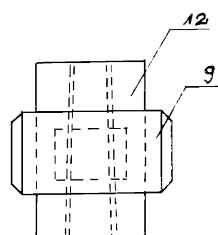


fig. 8

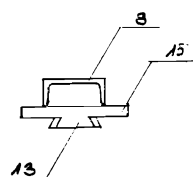


fig. 7

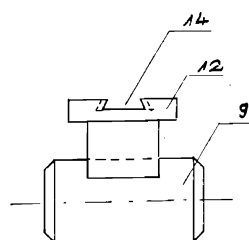


fig. 9.