



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

199 351
(11) (B1)

(61)

(23) Výstavná priorita
(22) Prihlášené 23 06 75
(21) PV 4407-75

(51) Int. Cl.³ E 04 F 15/12

(40) Zverejnené 31 08 79
(45) Vydané 01 11 82

(75)

Autor vynálezu MOLNÁR ALEXANDER ing. a HAULIŠ DUŠAN, BRATISLAVA

(54) Zariadenie na kladenie plastmaltovej dlážkovej vrstvy

1

Predmetom vynálezu je zariadenie na kladenie plastmaltovej dlážkovej vrstvy na betónovú plochu.

Doteraz známe zariadenia neumožňujú klásť plastmaltovú dlážkovú vrstvu, lebo plastmalta je veľmi lepkavá, takže zalepí počas krátkej doby užívania všetky steny, ktoré s ňou prichádzajú pri prevádzke do styku. Čistenie týchto plôch je potom veľmi práčne a zdĺhavé, takže ručné kladenie dlážkovej vrstvy je hospodárnejšie ako s doterajšími zariadeniami. Ďalej, doteraz známe zariadenia neumožňujú vytvoriť dostatočne homogennú dlážkovú plastmaltovú vrstvu na celej ploche dlážky, pretože plastmalta sa prilepí na ubíjací valec i na valce zarovnávacie a dochádza potom k zhrňovaniu a inému poškodzovaniu položenej plastmaltovej dlážkovej vrstvy. Veľkým nedostatkom doteraz známych zariadení je ďalej aj to, že neumožňujú nastaviť rýchlosť pohybu zariadenia s ohľadom na skladbu plastmalty, aby bola správne spracovaná pri kladení. Tak sa stáva, že plastmaltová dlážková vrstva je nerovnakej hrúbky a aj to, že plastmaltová dlážková vrstva je pre- alebo pod-vibrovaná, čo má za následok, že táto vrstva je málo homogenná.

Uvedené nedostatky sú odstránené zariadením na kladenie plastmaltovej dlážkovej vrstvy podľa vynálezu, pri ktorom kolesá majú po obvode drážku tvaru lichobežníka, v ktorej je uložený nekonečný gumový pás majúci lichobežníkový prierez väčšej výšky ako je drážka, takže prevyšuje koleso a umožňuje tým dobrý posun po vodiacej lište. Predná stena zásobníka je potiahnutá novodurovou doskou s oválnymi otvormi a skrutkami pre zvislý posun a bočná stena,

189 351

ktorá má tiež novodurovú dosku s priečnymi oválnymi otvormi pre výkyvný posun a zadná stena zásobníka má v dolnej časti zahnutie a je potiahnutá novodurovou doskou so zvislými oválnymi otvormi pre jej zvislý posun. Priečna doska je uchytená na bočnej stene zásobníka a je vybavená držiakom na uchytenie výkyvného ramena vibrátora a držiakom na uchytenie špirálovej pružiny výkyvného ramena. Priemery zarovnávacích valcov sú k sebe v pomere jedna ku dvom, pričom valce, majúce menší priemer sa nachádzajú medzi valcami o väčšom priemere. Elektromotor je pritom jednosmerný a ovládaný tyristorovým regulátorom pre jemné nastavenie rýchlosti posunu zariadenia.

Na pripojenom výkrese je nakreslené zariadenie na ukladanie plastmaltovej dlážkovej vrstvy podľa vynálezu v náryse.

Nakreslené zariadenie na kladenie plastmaltovej dlážkovej vrstvy sa samostatne pohybuje na kolieskach 8 s gumovým pásom 9 na vodiacich lištách 6 uložených na betónovej dlážke 7, poháňaných elektromotorom 15 cez reťaz 16, a súčasne sa plastmaltová hmota 10 uložená v zásobníku 23 syje na betónovú dlážku 7 medzi vodiace lišty 6 a ubíjajúcim valcom 1 od vibrátora 2 sa ubíja a valcami 4 a 5 zarovnáva a uhladzuje. Pritom kolieska 8 majú po obvode drážku tvaru lichobežníka a ich gumový nekonečný pás 9 má prierez tiež lichobežníkový, ale väčšej výšky ako drážka, takže prevyšuje koleso a umožňuje tak dobrý posun zariadenia po vodiacej lište 6. Predná stena 11 zásobníka 23, zadná stena 12 a bočné steny 27 zásobníka 23 sú potiahnuté novodurovou doskou 24 a 28 a predná stena 11 zásobníka 23 je vybavená zvislými oválnymi otvormi 25 skrutkami 19 na zvislý posun a takýmito otvormi 26 priečne postavenými je vybavená tiež bočná stena 27 zásobníka 23 a zvislými otvormi 14 zadná stena 12 zásobníka 23 pre zvislý posun, takže pomocou skrutiek 19 sa dajú steny zásobníka 23 nastaviť tak, aby sa docielilo požadované množstvo sypaného materiálu s ohľadom na rýchlosť posunu zariadenia. Priečna doska 3 uchytená na bočnej stene 27 zásobníka 23 je vybavená držiakom 20 na uchytenie výkyvného ramena 21 vibrátora 2 a držiakom 22 na uchytenie špirálovej pružiny 18 pre výkyvné rameno 21. Plášť 29 zarovnávacích valcov 4 a 5 ubíjacieho valca 1 sú potiahnuté novodurom a priemery valcov 4 a 5 sú v pomere jedna ku dvom, pritom valce 5 menšieho priemeru sa nachádzajú medzi valcami 4 väčšieho priemeru, takže sa nimi plastmaltová dlážková vrstva zarovnáva, ubíja a uhladzuje. Elektromotor je jednosmerný ovládaný tyristorovým regulátorom 17, takže sa docieľuje jemná a presne voliteľná rýchlosť posunu zariadenia, podľa druhu plastmaltovej dlážkovej hmoty a podľa požadovanej hrúbky vrstvy. Zariadenie je výrobne nenáročné, dobre ovládateľné pri kladení plastmaltovej vrstvy, umožňuje docieľiť rovnakú a hlavne aj homogennú dlážkovú vrstvu, dobre uhladenú. Pritom sa môže postupovať tak, že sa pásy dlážkovej vrstvy robia s takou istou medzerou ako je pás dlážkovej vrstvy široký a potom sa robia pásy do medzery, takže tento postup práce a kvalitná položená plastmaltová vrstva už nevyžaduje ručné alebo iné dohotovenie, pritom vodiace lišty 6 sú dvojakej hrúbky, hrubšie a tenšie. Hrubšie pre kladenie na betónovú plochu 7 a tenšie, ak sa vyplňujú vzniknuté medzery medzi položenými pásmi plastmaltovej dlážkovej vrstvy. Náklady na výrobu zariadenia nie sú veľké, pri jeho výrobe sa nevyžaduje materiál z dovozu, náklady na kladenie plastmaltovej dlážkovej vrstvy sú mnohonásobne nižšie oproti doterajšiemu kladeniu, kladenie plastmaltovej vrstvy sa značne urýchli, odpadá namáhavá práca a zvýši sa hygiena práce pri kladení

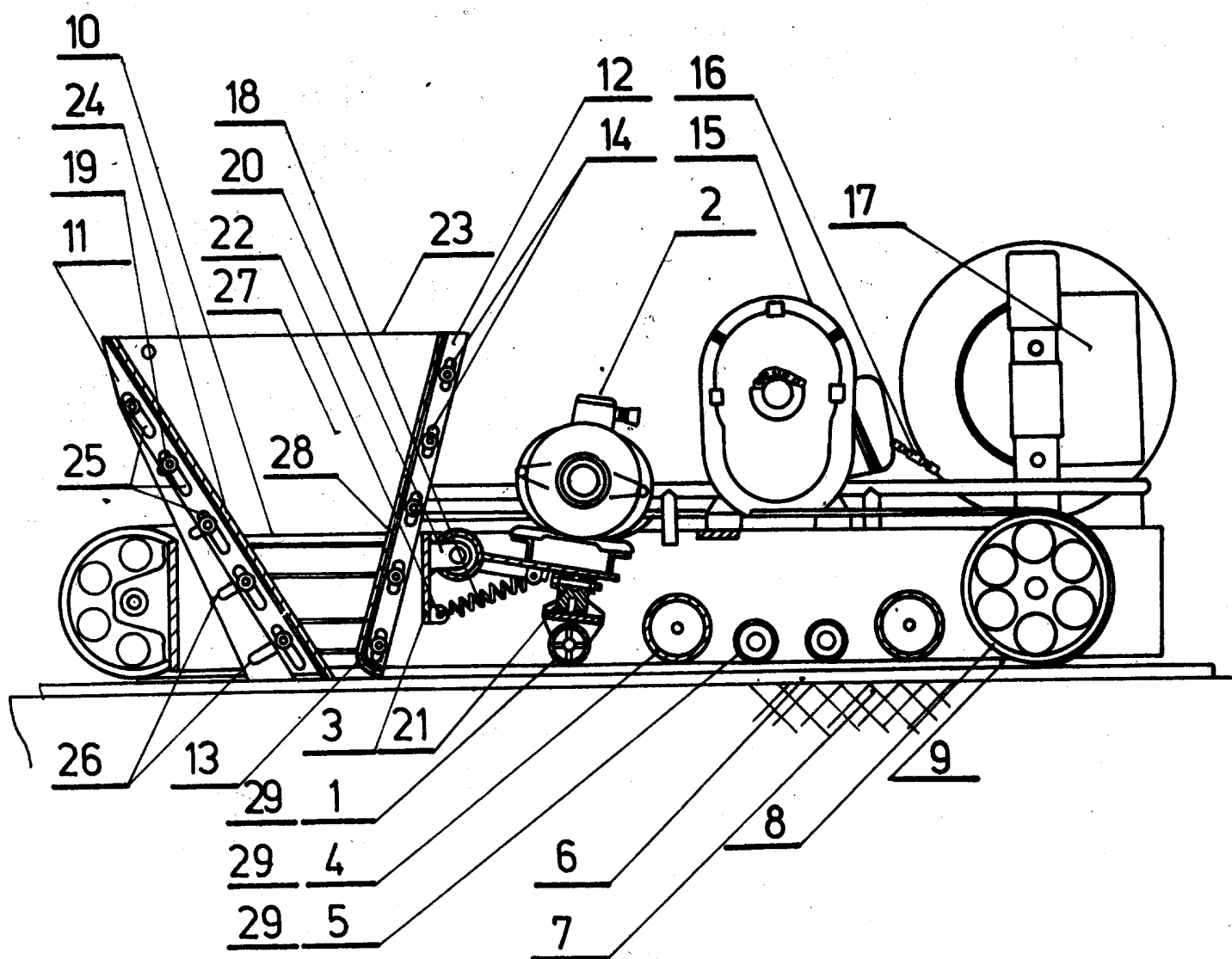
dlážkovej vrstvy.

Zariadenie podľa vynálezu sa dá použiť aj pre iné materiály, napríklad na kladenie xy-lolitovej dlážkovej vrstvy.

P r e d m e t v y n á l e z u

1. Zariadenie na kladenie plastmaltovej dlážkovej vrstvy, ktoré sa samostatne pohybuje na kolesách s gumovým pásom na vodiacich lištách uložených na betónovej dlážke, poháňaných elektromotorom cez reťaz, pri ktorom sa plastmaltová hmota uložená v zásobníku sype na betónovú dlážku medzi lišty a ubíjajúcim valcom pomocou vibrátora ubíja a valcami zarovnáva, vyznačujúce sa tým, že kolesá majú po obvode drážku tvaru lichobežníka a ich nekonečný gumový pás má prierez lichobežníka väčšej výšky ako drážka.
2. Zariadenie podľa bodu 1 vyznačujúce sa tým, že predná stena, zadná stena a bočné steny zásobníka sú potiahnuté novodurovou doskou a predná stena zásobníka je vybavená oválnymi otvormi pre skrutky na zvislý posun a tými istými oválnymi otvormi priečne postavenými je vybavená bočná stena a zvislými otvormi je opatrená zadná stena zásobníka.
3. Zariadenie podľa bodu 1 vyznačujúce sa tým, že priečna doska je uchytená na bočnej stene zásobníka a je vybavená držiakom pre uchytenie výkyvného ramena vibrátora a držiakom pre uchytenie špirálovej pružiny výkyvného ramena.
4. Zariadenie podľa bodu 1 vyznačujúce sa tým, že plášť zarovnávacích valcov a ubíjacieho valca sú potiahnuté novodurom a priemery valcov sú v pomere jedha ku dvom, pričom valce menšieho priemeru sa nachádzajú medzi valcami väčšieho priemeru.
5. Zariadenie podľa bodu 1 vyznačujúce sa tým, že elektromotor je jednosmerný a ovládaný tyristorovým regulátorom.

1 výkres



Vytiskly Moravské tiskařské závody,
- provoz 12, Leninova 15, Olomouc

Cena: 2,40 Kčs