

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12) **OPIS OCHRONNY**
WZORU UŻYTKOWEGO (19) **PL** (11) **72138**

(21) Numer zgłoszenia: **128605**

(22) Data zgłoszenia: **30.09.2019**

(13) **Y1**

(51) Int.Cl.
B28B 17/00 (2006.01)
B28B 1/08 (2006.01)
B28B 3/00 (2006.01)

(54)

Blat produkcyjny

(43) Zgłoszenie ogłoszono:

06.04.2021 BUP 07/21

(45) O udzieleniu prawa ochronnego ogłoszono:

06.09.2021 WUP 23/21

(73) Uprawniony z prawa ochronnego:

POLBLAT KOPYT SPÓŁKA JAWNA, Maków, PL

(72) Twórca(y) wzoru użytkowego:

PAWEŁ KOPYT, Maków, PL

PL 72138 Y1

Opis wzoru

Przedmiotem wzoru użytkowego jest blat produkcyjny mający zastosowanie jako istotny element w procesie wytwarzania wibroprasowanych wyrobów betonowych.

Blaty produkcyjne uczestniczą w obiegu technologicznym począwszy od procesu formowania aż do procesu pakowania gotowych wyrobów betonowych. Na powierzchni blatów umieszczana jest mieszanka betonowa przekazywana do procesu zagęszczania (wibroprasowania), która następnie trafia do procesu dojrzewania / suszenia.

Obecnie, w procesie produkcji wibroprasowanych elementów betonowych, wykorzystuje się blaty wykonane z drewna lub sklejki.

W znanych blatach wykonanych z drewna deski połączone są na pióro–wpust i sklejone, a konstrukcja blatu jest dodatkowo wzmocniona i usztywniona za pomocą prętów stalowych oraz okuć w postaci metalowych profili „U”. Deski blatów są spięte śrubami, aby nie rozsuwały się podczas produkcji. Blaty są wstępnie zaimpregnowane.

Powierzchnie takich blatów są narażone na przyspieszony proces ścierania, a także zrywanie pojedynczych włókien drewna.

Wymienione zużycie blatu produkcyjnego ma bardzo negatywny wpływ na jakość produktu wibroprasowanego polegający na tzw. wypływkach, które powstają na gotowym produkcie betonowym w części spodniej wskutek czego po spakowaniu kilku warstw kostki brukowej jedna na drugą, podczas transportu wyżej wymieniona wypływka wyciera wierzchnią (licową) warstwę kostki brukowej, co jest najczęstszym powodem reklamacji. Ponadto przy układaniu na budowie tak wadliwej kostki powstają nierówności na powierzchni, gdyż nawet kilkumilimetrowe wypłyvky dają w efekcie wyższe kostki w porównaniu z kostkami bez wad. Jest to następny powód reklamacji jakości kostki, tym bardziej doskwierający producentowi, gdyż do kosztu transportu i wymiany kostki należy doliczyć koszt demontażu kostki wadliwej.

Obecnie producenci elementów betonowych wibroprasowanych coraz częściej chcąc sprostać trendom na rynku budowlanym, wybierają trudny produkt do wykonania, ale cieszący się dużym popytem, którym są wielkogabarytowe płyty betonowe. W przypadku tego rodzaju produktu bardzo ważna jest jak najmniejsza strzałka ugięcia blatu produkcyjnego, czego nie gwarantuje blat drewniany, sklejkowy czy nawet stalowy.

Zgodnie z aktualnym stanem wiedzy parametry obecnie dostępnych blatów produkcyjnych drewnianych są następujące: maksymalne ugięcie blatu – 3,5 mm na długości 1 m dla obciążenia 500 kg, a odporność na zginanie – 42 Mpa.

Biorąc pod uwagę powyższe bariery technologiczne dostrzeżono konieczność wykonania blatów produkcyjnych z balików drewnianych o znacząco podwyższonych walorach użytkowych, pozwalających na wyeliminowanie obecnie występujących niedogodności.

Blat produkcyjny wykonany z drewna, według wzoru użytkowego, charakteryzuje się tym, że rdzeń blatu stanowią baliki drewniane skrócone ze sobą śrubami, których wszystkie powierzchnie – górna i dolna pokryte są warstwą jednorodnej i wodoodpornej powłoki z poliuretanu o grubości 2,5–3 mm, gęstości ok. 1,1 kg/dm³ i module sprężystości ok. 750 N/mm, a ponadto szczeliny pomiędzy balikami drewnianymi wypełnione są poliuretanem, który tworzy między tymi balikami drewnianymi spoiny – mostki o grubości około 2,5 mm, zaś cały blat jest okuty profilem ocynkowanym półotwartym o grubości ścianki co najmniej 2 mm.

Zaletą wzoru użytkowego jest poprawa parametrów użytkowych, istotnych z punktu widzenia zastosowania produktu, to jest; maksymalne ugięcie blatu – 1,0 mm na 1 mb. przy grubości 50 mm, a także zmniejszenie ścieralności powierzchni blatu.

Przedmiot wzoru użytkowego jest uwidoczniony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia blat produkcyjny w widoku perspektywicznym, a fig. 2 przekrój A-A blatu z fig. 1.

Blat produkcyjny stanowią baliki drewniane 1 skrócone ze sobą śrubami 2, których wszystkie powierzchnie pokryte są warstwą jednorodnej i wodoodpornej powłoki z poliuretanu – górnej 3 i dolnej 4, obie o grubości 2,5–3 mm, gęstości ok. 1,1 kg/dm³ i module sprężystości ok. 750 N/mm, a ponadto szczeliny między balikami drewnianymi 1 wypełnione są poliuretanem, który tworzy między tymi balikami drewnianymi 1 spoiny – mostki 5 o grubości około 2,5 mm, zaś cały blat jest okuty profilem ocynkowanym półotwartym 6 o grubości ścianki co najmniej 2 mm.

Zastrzeżenie ochronne

1. Błat produkcyjny wykonany z drewna, **znamienny tym**, że rdzeń blatu stanowią baliki drewniane (1) skręcone ze sobą śrubami (2), których wszystkie powierzchnie pokryte są warstwą jednorodną i wodoodporną powłoką z poliuretanu – górnej (3) i dolnej (4), obie o grubości 2,5–3 mm, gęstości ok. $1,1 \text{ kg/dm}^3$ i module sprężystości ok. 750 N/mm^2 , a ponadto szczeliny między balikami drewnianymi (1) wypełnione są poliuretanem, który tworzy między tymi balikami drewnianymi (1) spoiny – mostki (5) o grubości około 2,5 mm, zaś cały blat jest okuty profilem ocynkowanym półotwartym (6) o grubości ścianki co najmniej 2 mm.

Rysunki

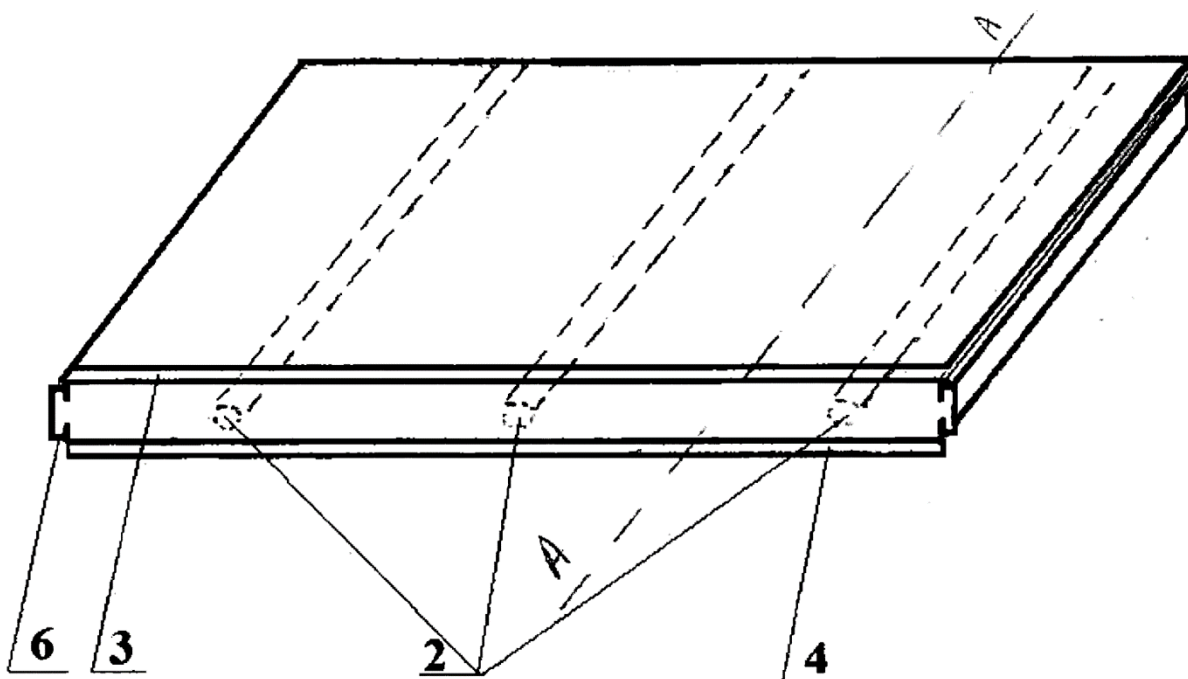


Fig. 1

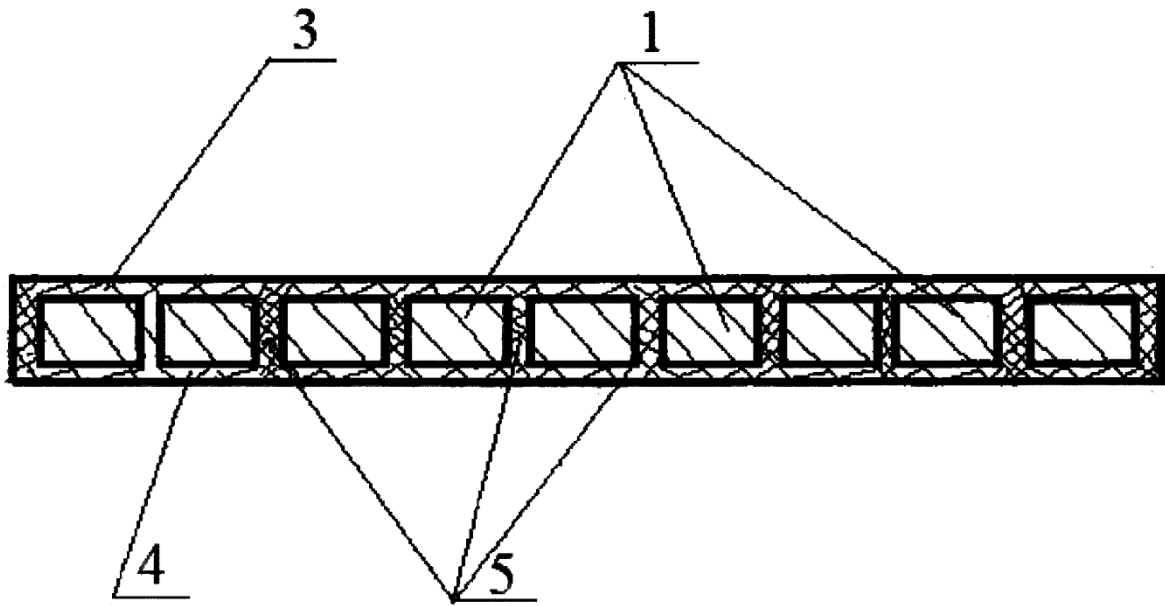


Fig. 2