

2

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

51181

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 18.XII.1964 (P 106 676)

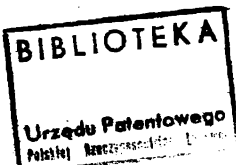
Pierwszeństwo:

Opublikowano: 21.V.1966

Kl. 80a, 19/10

MKP B 28 b 5/02

UKD



Twórca wynalazku: Józef Kala

Właściciel patentu: Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Ceramiki Budowlanej,
Kozłowa Góra (Polska)

Sposób automatycznego formowania dwuwarstwowych kształtek betonowych oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

1 Wynalazek dotyczy sposobu ciągłego automatycznego formowania dwuwarstwowych kształtek betonowych przez wibrowalcowanie mieszanki podstawowej z cementu i żwiru z nałożoną na nią warstwą mieszanki z kruszyw szlachetnych oraz urządzenia do stosowania tego sposobu.

Znane są sposoby formowania dwuwarstwowych kształtek betonowych przez formowanie ręczne, lecz sposób ten wymaga złożonych i pracochłonnych czynności, które ujemnie wpływają na jakość wykonanych kształtek.

Otrzymuje się kształtki o nierównomiernej grubości zewnętrznej warstwy, która posiada zmniejszoną wytrzymałość na ścieranie. Sposób według wynalazku usuwa powyższe wady, ponieważ warstwy mieszanek betonowych układane są równomiernie, samoczynnie w formach połączonych w taśmę wieloczlónową, znajdującą się w ruchu ciągłym, przy pomocy dwukomorowego kosza zasywowego a zagęszczenie formowanej masy następuje przez wibrowalcowanie. Przedmiot wynalazku w przykładowym wykonaniu uwidocznił na rysunku, na którym Fig. 1 przedstawia schemat urządzenia, Fig. 2 przekrój poprzeczny formy wraz z urządzeniem automatycznym do opróżniania formy.

Urządzenie według wynalazku składa się z taśmy wieloczlónowej 1 wraz z formami 2, kosza zasy-
powego 3, posiadającego komorę prawą i lewą

2 przegrodzoną przegrodą 4, wibratora 5, zespołu walców 6 i 7 obracających się współbieżnie i synchronicznie z taśmą 1, automatu 8 opróżniającego formy 2, oraz układu jezdnego 9. Urządzenie do opróżniania 2, 8 składa się z formy 2, zawierającej dno stałe a, dno ruchome b, dwie rolki c, oraz dwie krzywki d.

Po uruchomieniu taśmy wieloczlónowej 1 zostaje napełniona prawa komora kosza 3, mieszanką podstawową z cementu i żwiru oraz komora lewa kosza 3, mieszanką dodatkową z kruszyw szlachetnych. Pod wpływem siły ciężkości i ruchu taśmy w kierunku lewym w pierwszym etapie mieszanka podstawowa napełnia formę do jej górnej krawędzi, natomiast w drugim etapie zostaje dopełniana mieszanką z kruszyw szlachetnych z dodatkami warstwy od 8—15 mm. Równocześnie następuje zagęszczenie mieszanki w formie 2 przez ruch drgający wibratora 5. Następnie mieszanki wraz z formą przechodzą zespół walców 6 i 7 gdzie następuje ich sprasowanie i uformowanie kształtki betonowej.

25 W ostatnim etapie następuje automatyczne opróżnianie formy w przypadku, gdzie rolki c ruchomego dna formy b znajdują się na krzywkach d, które wznoszą dno b powyżej poziomu górnej krawędzi formy powodując automatyczne wysunięcie kształtki betonowej.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób automatycznego formowania dwuwarstwowych kształtek betonowych, **znamienny tym**, że warstwy mieszanki betonowej podstawowej i uszlachetnionej zasypywane są z dwukomorowego kosza zasypowego (3) w formy (2), tworzące taśmę wieloczlónową (1), znajdującą się w ruchu ciągłym, samoczynnie i równomiernie oraz, że zagęszczenie formowanej masy następuje przez wibrowalcowanie.
2. Urządzenie do stosowania sposobu wg zastrz. 1, **znamiennie tym**, że składa się z taśmy wieloczlónowej (1) wykonującej ruch ciągły, której

- formy (2) napełniane są mieszankami betonowymi z dwukomorowego kosza zasypowego (3), przedzielonego przegrodą (4), przy równoczesnym zagęszczaniu wstępnym przerabianej masy przy pomocy wibratora (5), oraz zespołu walców (6) i (7), służących do sprasowania formowanej kształtki i automatu (8) opróżniającego formy (2).
3. Automat (8) według zastrz. 2, połączony z formą (2), posiadającą dno stałe (a), **znamienny tym**, że składa się z dna ruchomego (b), posiadającego dwie rolki (c), które przy ruchu formy wchodzi na krzywki (d), powodując wysunięcie z formy ruchomego dna (b) wraz z uformowaną kształtką.

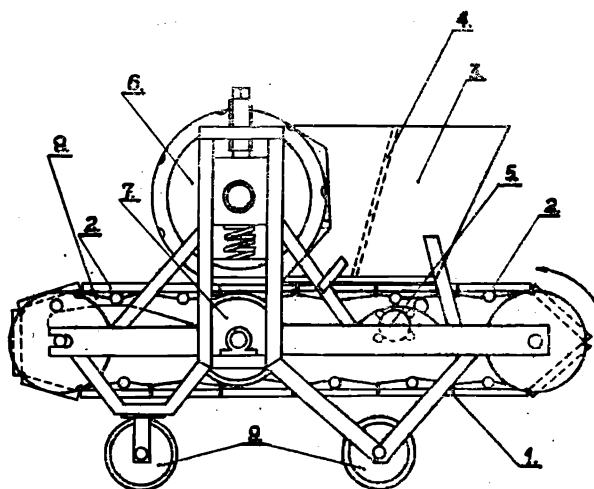


Fig. 1

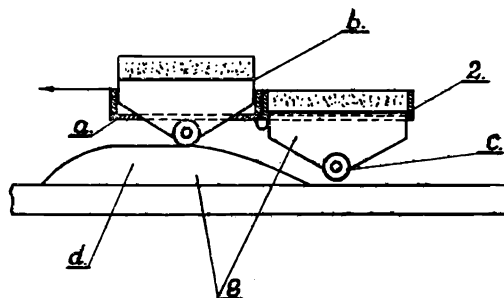


Fig. 2.