

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40493

Kl. 80 a, 48/15

Inż. mgr Józef Dutkowski
Warszawa, Polska

Sposób i urządzenie do wytwarzania prefabrykowanych elementów budowlanych z pustkami.

Patent trwa od dnia 9 kwietnia 1957 r.

W budownictwie stosowane są elementy prefabrykowane z pustkami podłużnymi (kanałami) do ścian działowych, zewnętrznych, stropów itp. Dotychczas formowanie elementów z pustkami odbywa się w pojedynczych formach poziomych. Do wad tej metody zaliczyć można przede wszystkim małą wydajność produkcyjną, możliwość zapadania się górnej ścianki elementu itd.

Niniejszy projekt przewiduje wytwarzanie elementów budowlanych z pustkami w pionowej formie bateryjnej lub pojedynczej — zwłaszcza przy użyciu spoiw szybkowiązających. Rdzenie formujące pustki są powiązane w zespoły — obejmujące wszystkie lub część rdzeni — w zależności od przyczepności tworzywa nowoformowanego elementu do materiału rdzenia. Sposób przewiduje nie tylko usunięcie pojedynczych rdzeni, ale równocześnie (ręcznie lub mechanicznie) większej ich ilości — co przyspieszy produkcję.

Ilość gniazd w pionowej formie bateryjnej oraz kształt pustek są dowolne. Przy długich elementach przewiduje się wyciąganie rdzeni z obu stron formy,

Na rysunku przedstawiono przykładowo pionową formę baterijną do produkcji dziesięciu płyt z pustkami okrągłymi. W formie tej mogą być wykonywane płyty do ścian działowych np. z gipsu i trocin. Fig. 1 przedstawia rzut poziomy formy, fig. 2 — przekrój poprzeczny a—a, oraz fig. 3 — przekrój podłużny b—b. Forma składa się ze ścian zewnętrznych 1 i przegród 2. W ścianach zewnętrznych są otwory 3 do umieszczenia rdzeni 4. Wszystkie rdzenie formujące pustki w jednej płycie są połączone na zewnątrz formy i posiadają uchwyt do wyciągania. Na przykładzie pokazana jest forma rozbieralna. W niektórych wypadkach można stosować formę stałą. Formę wykonuje się z drewna, stali nierdzewnej lub innego materiału.

Dla wyżej wymienionego przykładu proces technologiczny produkcji ma następujący przebieg: a) złożenie oczyszczonej formy wraz z przegrodami 2, b) umieszczenie rdzeni 4 w otworach ścian bocznych 3, c) przygotowanie gipsobetonu o konsystencji płynnej i wlanie go do formy, d) usunięcie rdzeni z formy po częściowym stwardnieniu gipsobetonu, oraz e) rozformowanie płyt.

Opisany sposób może być stosowany do betonów, zapraw i zaczynów przy konsystencjach gęstych stosuje się zagęszczenie np. wibrowanie.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób i urządzenie do wytwarzania prefabrykowanych elementów budowlanych z pustkami znamienne tym, że pustki podłużne wykształca się przy pionowej pozycji formowania elementów w formach pionowych bateryjnych lub pojedynczych.
2. Sposób według zastrz. 1 znamienny tym, że forma pionowa posiada rdzenie (4) pojedyncze bądź powiązane w zespoły, obejmujące wszystkie lub część rdzeni.

Inż. mgr Józef Dutkowski

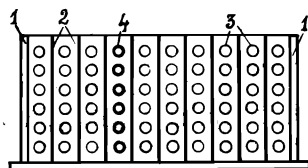


Fig. 2. 16

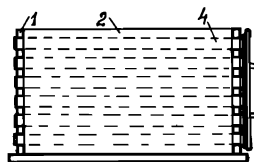


Fig. 3.

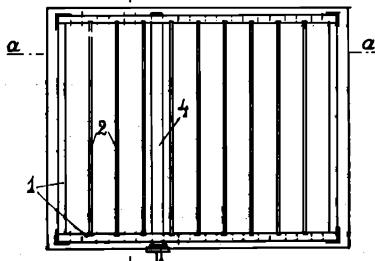


Fig. 1. 16