

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

B2861/34

Nr 26145.

Kl. 80 a, 56/20.

Inż. Antoni Rybarski
(Warszawa, Polska).

Urządzenie do wyrobu kostek i płyt betonowych.

Zgłoszono 20 października 1936 r.

Udzielono 29 stycznia 1938 r.

Znane jest wytwarzanie betonowych kostek oraz płyt drogowych i budowlanych sposobem odśrodkowym, polegającym na tym, że bęben obrotowy, zaopatrzony na górnej powierzchni w odpowiednie gniazda, otacza się płaszczem względnie gniazda zakrywa się pokrywami, po czym do gniazd bębna, wprawionego w ruch obrotowy, doprowadza się beton. Po ukończeniu procesu wirowania płaszcz względnie pokrywy zdejmuje się, a kostki usuwa się z gniazd czyli form za pomocą odpowiedniego wypychacza. Przy tym sposobie czas potrzebny na założenie i zdjęcie zewnętrznego płaszcza lub pokryw jest dość długi.

Przy zdejmowaniu płaszcza lub pokryw i wypychaniu kostek ulegają one odkształceniom i uszkodzeniu.

Wady powyższe usuwa się według wy-

nalazku niniejszego przez zastosowanie urządzenia zaopatrzonego w formy wymienne. Urządzenie to jest uwidocznione na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój bębna wzdłuż jego osi obrotu, fig. 2 — przekrój poprzeczny tegoż bębna, fig. 3 — na prawo od osi $X - X$ — przekrój formy wymiennej zamkniętej nakrywą, a na lewo od osi $X - X$ — widok formy wymiennej i urządzenia do umocowywania form w otworach bębna, fig. 4 — częściowy przekrój bębna wzdłuż jego osi, wyjaśniający sposób umocowywania form w otworach bębna.

Urządzenie jest utworzone z bębna a osadzonego na wale b .

W obydwóch blachach czołowych bębna w pobliżu zewnętrznej powierzchni płaszcza wycięty jest szereg otworów c , do których wsuwa się formy wymienne d , po-

dzielone na przedziały odpowiadające wielkości kamienia i zaopatrzone w pokrywy d_1 , uszczelnione elastycznym materiałem uszczelniającym e , np. gumą lub skórą. Formy przesuwają się w bębnie po krążkach f , wałkach albo szynach. Do płaskownika g przesuwanego w ramce h , przymocowanej do bębna, przytwierdzone są nad każdym otworem c sprężyny resorowe i , opierające się końcami na oporach o , przymocowanych do blach czołowych bębna. Do płaskownika g przymocowany jest również haczyk k , który obejmuje uchwyt m formy. Naprzeciw każdego płaskownika g umocowana jest do zewnętrznej powierzchni bębna podpora l dźwigni p .

Działanie urządzenia jest następujące: formy d napełnia się betonem, nakrywa pokrywami d_1 , po odwróceniu form pokrywami w dół — lekko wstrząsa, po czym formy wstawia się do otworów c bębna i umocowuje się je w ten sposób, że opuszcza się haczyk k przez nacisk na płaskownik g za pomocą dźwigni jednoramiennej p , której jeden koniec ma punkt obrotu na występie l , wskutek czego haczyk ten zaskakuje za uchwyt m formy i po zwolnieniu dźwigni jednoramiennej przyciska, wskutek działania sprężyny resorowej, formę do wewnętrznej powierzchni płaszcza bębna.

Następnie bęben a wprawia się w ruch obrotowy. Po odpowiednim okresie czasu, gdy masa kostek jest już dostatecznie skrzepnięta, bęben zatrzymuje się, a formy z zawartymi w nich kostkami wyjmuje się z bębna, a na ich miejsce wprowadza się nowe formy, wypełnione materiałem kształtowym.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do wyrobu kostek i płyt betonowych sposobem odśrodkowym, zaopatrzone w bęben obrotowy, osadzony za pomocą łożysk na poziomym wale lub też na krążkach, umieszczonych na powierzchni bębna, znamienne tym, że posiada formy wymienne.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że każda forma (d) jest zaopatrzona w odpowiednią pokrywę (d_1) uszczelnioną za pomocą gumy, skóry lub podobnego materiału uszczelniającego.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że bęben jest zaopatrzony w krążki (f), wałki lub szyny, po których przesuwają się formy.

4. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że jest zaopatrzone w narządy do zakładania haczyka (k) za uchwyty (m) form, składające się z płaskownika (g), przesuwanego w ramce (h), oraz ze sprężyny resorowej (i), przymocowanej do płaskownika (g) i opierającej się w obu skrajnych punktach na oporach (o), przymocowanych do blach czołowych bębna nad otworami (c), przy czym przez nacisk na płaskownik (g) za pomocą dźwigni jednoramiennej (p), która ma punkt obrotu na występie (l), haczyk (k) zostaje opuszczony i obejmuje uchwyt (m) formy, po czym po zwolnieniu dźwigni jednoramiennej haczyk (k) przyciska formę, wskutek działania sprężyny (i), do wewnętrznej powierzchni bębna.

Inż. Antoni Rybarski



