



(11) FREMLÆGGELSESSKRIFT 142646

DANMARK



(51) Int. Cl.³ B 28 B 7/02
E 04 G 13/02

(21) Ansøgning nr. 3111/76 (22) Indleveret den 9. jul. 1976

(24) Løbedag 9. jul. 1976

(44) Ansøgningen fremlagt og
fremlæggelsesskriftet offentliggjort den 8. dec. 1980

DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENET

(30) Prioritet begæret fra den
11. jul. 1975, 7507994, SE

(71) A-BETONG AB, Box 24, S-351 03 Vaexjoe, SE.

(72) Opfinder: Goete Liljegren, Myntvaegen 22, S-352 47 Vaexjoe, SE.

(74) Fuldmægtig under sagens behandling:
Ingeniørfirmaet Hofman-Bang & Boutard.

(54) Fremgangsmåde ved støbning og afformning af en til et pilleelement beregnet støttefod af beton.

Den foreliggende opfindelse angår en fremgangsmåde af den i den indledende del af kravet angivne art.

Ved en sådan fremgangsmåde udnyttes en såkaldt direkte afformning, dvs., at formenes hoveddele fjernes fra det støbte emne praktisk taget direkte efter udstøbningen. Dette er en almindelig kendt fremgangsmåde, der ofte anvendes ved fremstilling af rør og lignende emner med enkel udformning. Derved forekommer to varianter af afformningen, dels at den indre og ydre formdel fjernes samtidigt og dels, at den ene formdel først fjernes helt, hvorefter den anden formdel fjernes. Disse fremgangsmåder ved afformning fungerer tilfredsstillende, når der er tale om rør

og andre lignende produkter, men de kan ikke anvendes ved et produkt med en mere kompliceret formgivning, f.eks. en støttefod til et pilleelement. En af grundene til dette er, at der ved et produkt af denne art findes stor risiko for, at der optræder skader på produktet ved afformningen samtidigt med, at man kan risikere sætninger i produktet ved den fortsatte hærkning efter afformningen.

Formålet med opfindelsen er at tilvejebringe en fremgangsmåde af den i indledningen til kravet angivne art, hvilken fremgangsmåde gør det muligt at undgå, at der optræder skader på det støbte emne ved afformningen og ved den efterfølgende hærkning. Fremgangsmåden ifølge opfindelsen er ejendommelig ved det, der er angivet i den kendetegnende del af kravet.

Ved en sådan fremgangsmåde borttrækkes den indre formkerne først et lille stykke, hvorefter formkernen og den ydre formdel fjernes samtidigt. Ved den første aftrækning af formkernen opnår man, at denne slipper det støbte emne, hvilket er af stor betydning, eftersom den krævede kraft til ophævelse af vedhæftningen mellem formen og det støbte emne ville blive alt for stor, hvis begge formdele skulle fjernes samtidigt. Ved at man begrænser den første aftrækning til et lille stykke opnås samtidigt, at den indre formkerne understøtter den rørformede del af støttefoden ved den følgende samtidige fjernelse af formkernen og den ydre formdel. Derved undgås risiko for skader, også hvis aftrækningen skulle ske hurtigt og/eller hvis unøjagtigheder skulle forefindes i formen. Desuden sker fjernelsen af formkernen og den ydre formdel i en arbejdsgang, hvilket forenkler afformningen og desuden indebærer en betydelig tidsgevinst. Derved øges kapaciteten af støbeanlægget, uden at antallet af forme behøver at øges.

De separate formdele til udsparingerne bliver ved fremgangsmåden ifølge opfindelsen siddende, indtil betonen er hærnet i krævet grad. Hensigten med dette er at muliggøre en direkte afformning af det støbte emne. Hvis de separate formdele blev fjernet direkte efter støbningen ville der være en stor risiko for beskadigelser i emnet som følge af deformationer. Ved at de separate formdele til udsparingerne efterlades bliver det muligt ved direkte afformning af frigøre formens hoveddele, dvs. den ydre form-

del og formkernen, hvorved disse dele klargøres til fornyet støbning på et tidligt stadium.

P a t e n t k r a v :

Fremgangsmåde ved støbning og afformning af en til et pilleelement beregnet støttefod af beton med en bundplade, en på denne centralt beliggende, opad rettet rørformet del med udsparinger til dannelse af tyndvæggede partier, samt et antal afstivningsplader eller afstivningsflanger, der forbinder den rørformede del med bundpladen, hvor støttefoden støbes i en form med dels en ydre aftrækkelig formdel, som begrænser den udvendige side af bundpladen, afstivningsflangerne og de udsparringsfrie partier af den rørformede del, dels en indre aftrækkelig formkerne, som begrænser indersiden af den rørformede del, og dels separate formdele til dannelse af udsparingerne i den rørformede del, hvor formdelene monteres, og der indlægges armering, og formen derefter placeres i omvendt stilling på et vibratorbord og fyldes med en betonblanding og vibreres ved hjælp af vibratorbordet således, at betonblandingen udfylder formen fuldstændigt, og hvor der på formen anbringes et i hovedsagen plant låg, som former undersiden af støttefodens bundplade, og formen med støttefoden løftes, vendes i retvendt stilling og stilles på et passende underlag, hvorefter støttefoden afformes på låget i hovedsagen direkte efter afsluttet støbning, k e n d e t e g n e t ved, at den indre formkerne først aftrækkes et lille stykke, at formkernen og den ydre formdel derefter aftrækkes samtidigt og tilbageføres og klargøres til fornyet støbning, medens de separate formdele for udsparingerne forbliver på deres plads, indtil betonen i støttefoden er hærnet i tilstrækkelig grad.

Fremdragne publikationer:
