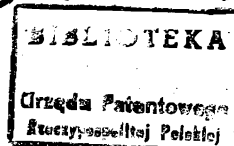


Warszawa, dnia 20 września 1952 r.

B286 3/10



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34970

Kl. 80 a, 48/15

Edward Szwedowski

(Warszawa, Polska)

Sposób wytwarzania płyt izolacyjno-budowlanych oraz forma do wykonywania tego sposobu

Udzielono z mocą od dnia 20 marca 1948 r.

Płyty izolacyjno-budowlane wytwarzano dotychczas w formach o bokach stałych, przy czym obrzeża płyt formowano przez ręczne ich ubijanie z góry ubijakami, po czym formy te ściskano w odpowiedniej prasie, co wymagało dużego nakładu pracy i kosztów. Ten sposób wytwarzania płyt wykazuje tę niedogodność, że płyty nie posiadają dokładnych i prostopadłych boków to jest ostrych obrzeży.

Niedogodność tę usuwa forma według wynalazku, która różni się od znanych tym, że jej boki podłużne są ruchome, natomiast boki poprzeczne są na stałe przymocowane do dna formy.

Urządzenie według wynalazku przedstawiono na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok formy z góry, fig. 2 — jej widok boczny, fig. 3 — w widoku metalowy kątownik do formowania obrzeża płyty, fig. 4 zaś przedstawia ogólny widok ułożenia form w prasie przed i po ubiciu płyt.

Dno 1 formy jest wykonane z drewna bądź też z metalu, do którego przymocowuje się na stałe boki poprzeczne 3, natomiast ruchome boki podłużne 2 są dostawialne. Boki podłużne 2 nie do-

chożą do boków poprzecznych 3, wskutek czego między bokami 2 i 3 powstaje wolna przestrzeń, w którą zakłada się drewniane lub metalowe listwy 4, ułatwiające wyjmowanie płyty po jej uformowaniu. Na każdym końcu podłużnego boku 2 formy umocowany jest na stałe metalowy kątownik 5.

Tak wykonaną formę wkłada się do prasy, napędzając tę formę odpowiednią mieszaniną.

Po ułożeniu w prasie kilkunastu napełnionych form, ściska się je mechanicznie lub ręcznie za pomocą śrub 6, po czym podłużne boki 2 pobija się młotkiem, w kierunku do środka formowanej płyty, uderzając o kątownik 5. Gotowe płyty wyjmują się z formy łącznie z listwami luzującymi 4, które łatwo odpadają od wykonanej płyty.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania płyt izolacyjno-budowlanych, znamienny tym, że płyty prasuje się ręcznie lub mechanicznie przez nacisk lub uderzenia tylko na podłużne boki (2) formy, w kierunku do środka płyty formowanej.

2. Forma do wytwarzania płyt według zastrz. 1
znamienna tym, że posiada ruchome boki pod-
łużne (2), zaopatrzone najlepiej w metalowe
kątowniki (5), służące do uderzania o nie np.
młotkiem przy przyciskaniu podłużnych bo-
ków (2) formowanej płyty, oraz poprzeczne
boki (3), przymocowane na stałe do dna (1)
formy.

3. Forma do wytwarzania płyt według zastrz. 2,
znamienna tym, że w przestrzeni między koń-
cami podłużnych boków (2) i bokami poprzecz-
nymi (3) umieszczone są drewniane lub meta-
lowe listwy luzujące (4), które ułatwiają wy-
jęcie z formy gotowej płyty.

Edward Szwedowski
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

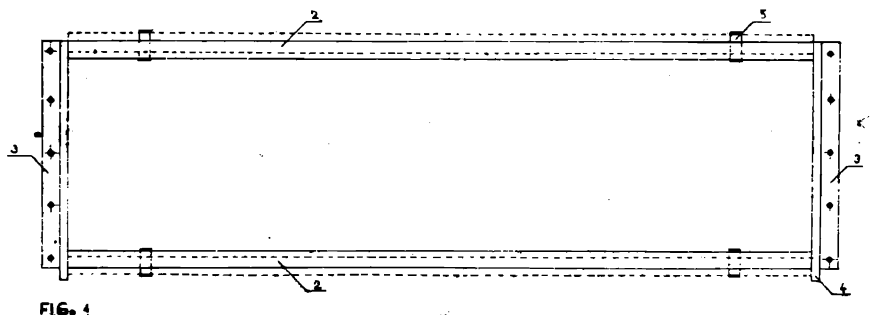


FIG. 1

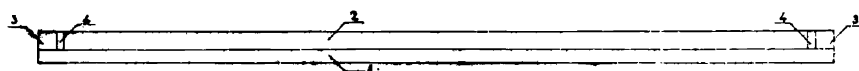


FIG. 2

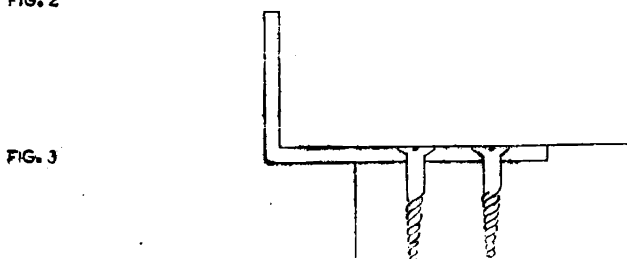


FIG. 3

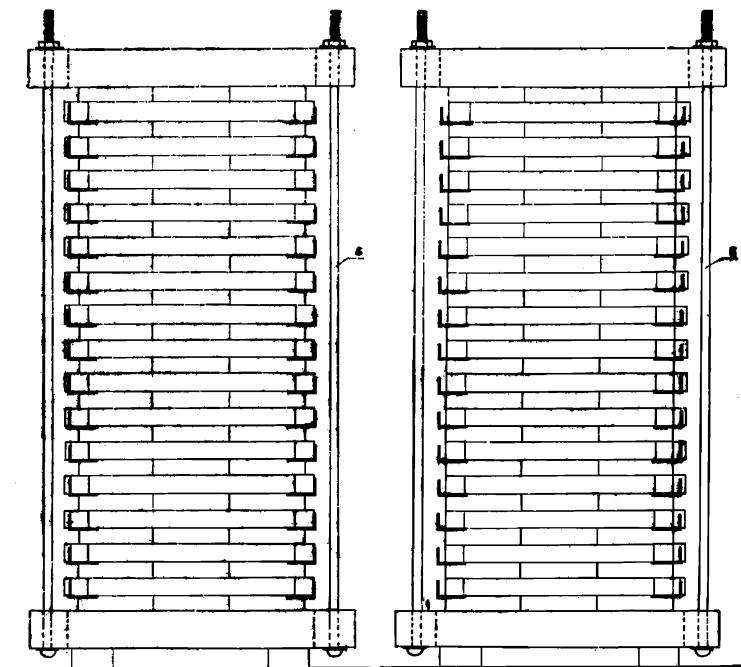


Fig. 4