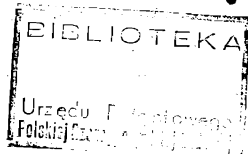


Opublikowano dnia 30 września 1954 r.

B2867/10



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36396

Kl. 80a, 43/10

Wincenc Wildt

(Kutna Hora, Czechosłowacja)

Forma do wyrobu kształtek

Udzielono patentu z mocą od dnia 24 lutego 1948 r.

Pierwszeństwo: 26 lutego 1947 r. (Czechosłowacja)

W większości znanych dotychczas form do wyrobu kształtek wyjmowanie jednej formy z drugiej po przygotowaniu kształtki musi odbywać się bardzo ostrożnie wobec niepełnego jeszcze stężenia kształtki. To wyjmowanie jednej z form trwa bardzo długo. W przypadku formy, nie podlegającej wyjmowaniu z drugiej formy w celu umożliwienia zdjęcia formy z wykończonej kształtki bez uszkodzenia kształtki, ściany formy muszą być ustawione wydatnie pochyło, a wytworzone w nich kształtki o ściankach pochylonych są bardzo niewygodne w użyciu.

Forma według wynalazku do odlewania lub wyciskania kształtek z betonu albo innego materiału umożliwia łatwe wyjmowanie kształtki i pozwala na wyrób kształtek o różnych wymiarach, kształtach i wnękach.

W formie tej między ukształtowanym wyrobem a dnem lub ścianką boczną formy umieszcza się wkładkę, usuwaną przy opróżnianiu formy wraz z ukształtowanym wyrobem i zaopa-

trzoną w ścianki boczne, wystające z formy, odgięte i tworzące wystające nad krawędzią formy uchwyty. Przy zdejmowaniu formy uchwyty ten służy do trzymania wkładki na dnie formy. Wkładka na początku opróżniania jest wypychana w znany sposób za pomocą zakrzywionych kłów uchwytowych, przechodzących przez otwory w dnie formy.

Forma według wynalazku jest uwidoczniiona w jednym z przykładów wykonania na rysunku, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój pionowy formy przy ustawieniu roboczym, fig. 2 — jej widok z góry, fig. 3 — przekrój pionowy formy podczas opróżniania, fig. 4 — widok formy według wynalazku, fig. 5 — widok wkładki, fig. 6 — widok ścianki działowej wewnątrz formy, fig. 7 — przekrój poziomy przez formę o zmiennej szerokości z przedstawionymi ściankami bocznymi, a fig. 8—11 przedstawiają kilka gotowych kształtek.

Według fig. 1, 2 forma według wynalazku jest wykonana z metalu i posiada kształt zwykłej formy o ścianach pionowych. Składa się ona ze ścian 1 i 2 oraz z dna 3 z przymocowanymi do niego rdzeniami 4, odpowiadającymi kształtom wnętrza. Pomiędzy ukształtowanym wyrobem 5 a dnem 3 formy umieszczona jest wkładka 6, która przy opróżnianiu formy jest usuwana wraz z gotowym wyrobem i chroni krawędzie wyrobu od wykruszania w przypadku przylgnięcia wyrobu do ścianek formy. Wkładka ta umożliwia użycie formy o ściankach pionowych 1 i 2, albo bardzo słabo nachylonych i osiągnięcie ścian kształtek całkowicie równoległych. Według fig. 5 wkładka 6 posiada ścianki boczne 6', równoległe do ścian bocznych 1, formy wystające ponad te ściany i zakończone odgięciami 7. Odgięcia 7 służą do przytrzymywania wkładki przy zdejmowaniu formy z kształtki 5.

W ścianie poziomej, przylegającej do dna wkładki 6 znajdują się otwory 6'' przez które przechodzą rdzenie 4 (fig. 1, 3). Forma posiada uchwyty 9, zaopatrzone w znane kły 8, służące do usuwania z formy gotowego wyrobu. Kły te obracają się wraz z uchwytami naokoło osi 10, umieszczonej na dnie 3 formy i przechodzą przez otwory 11 w dnie formy. Kły 8 opierają się w pierwszej fazie zdejmowania formy na wkładce 6 i umożliwiają usunięcie z formy wkładki wraz z gotowym wyrobem. Według fig. 3 przy zdejmowaniu formy wkładka spoczywa za pomocą odgięć 7 na dnie i jest przytrzymywana przez robotnika na ziemi nogą. Po przechyleniu kłów 9' w kierunku przeciwnym do oparcia ich o ścianki pionowe 1 pochyło ustawione uchwyty 9 mogą służyć do przenoszenia formy.

Według fig. 4 dno formy jest zaopatrzone w szereg otworów 3', umożliwiających wymianę rdzeni i nadanie wyrobom pożądanego kształtu, a ściany 1, 2 formy posiadają otwory 1', 2', służące do przymocowywania tych rdzeni. Poza rdzeniami mogą być wstawione do formy ścianki działowe 12 (fig. 6), zaopatrzone w trzpienie 12', wchodzące w szereg otworów 1', 2' 3', wykonanych w ścianach i w dnie formy. Według fig. 8 za pomocą tych ścianek można w jednej formie wyrabiać jednocześnie szereg kształtek o mniejszych wymiarach. Kształtki przedstawione na fig. 8 otrzymuje się przy ustawieniu ścianki działowej w położeniu, uwidocznionym na fig. 2 liniami kreskowymi.

Według fig. 5 we wkładce 6 jest wykonana szczelina 13 dla przepuszczenia ścianki działowej.

Według fig. 7 ściany 2 formy mogą być połączone za pomocą śrub ze ścianami i dnem 3 formy, przylegając do nich odgiętymi brzegami 2'' i mogą być przestawiane w kierunku poprzecznym formy i mocowane w otworach 14 ścian i dna.

Według fig. 8—11 w szerokim zakresie wymiary i budowa kształtek, wykonanych w tej samej formie według wynalazku, mogą się zmieniać w bardzo szerokim zakresie.

Według fig. 4 w celu ułatwienia przewracania formy o 180° z położenia pracy w położenie wypróżniania zaopatrzuje się formę po bokach w znane uchwyty 15.

Zastrzeżenia patentowe

1. Forma do wyrobu kształtek z narządami do wypróżniania, znamienna tym, że między ukształtowanym wyrobem i dnem formy ustawiona jest wkładka, która przy opróżnianiu formy jest usuwana razem z gotowym wyrobem.
2. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że wkładka posiada pionowe ściany boczne, które wystają z formy i są zaopatrzone nad krawędzią ścian bocznych formy w odgięcia, ułatwiające wysuwanie wkładki wraz z gotowym wyrobem z formy.
3. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że posiada znane zagięte uchwyty (9), osadzone obrotowo na osi, w pobliżu spodu formy z kłami (8), przechodzącymi przez otwory (11) w dnie (3) formy i służącymi do wysuwania wkładki (6) z formy, na początku zdejmowania formy.
4. Forma według zastrz. 1, 3, znamienna tym, że uchwyty (9) są zaopatrzone w kły (9'), które w położeniu przenoszenia formy utrzymują te uchwyty w stanie odchylonym od ścian bocznej formy.
5. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że we wkładce są wykonane otwory na rdzenie.
6. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że we wkładce są wykonane szczeliny, umożliwiające wstawianie ścianki działowej za pośrednictwem trzpieni (12') w szereg otworów, wykonanych w ścianach formy.
7. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że jedna z par ścian bocznych przylega do drugiej za pomocą odgiętych brzegów i jest przymocowana za pomocą szeregu otworów, wykonanych w ścianach bocznych lub dnie.

Wincenc Wildt

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

Fig. 1

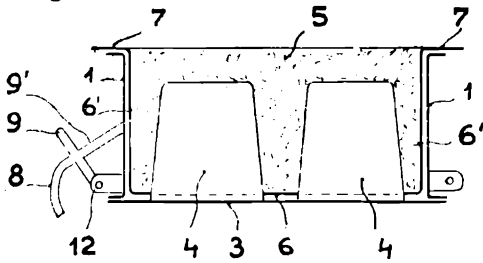


Fig. 3

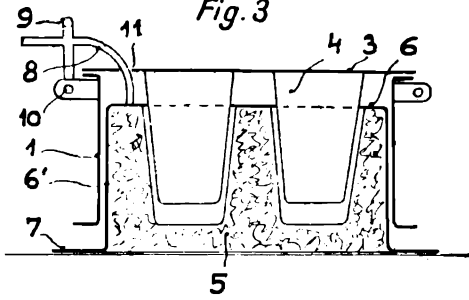


Fig. 2

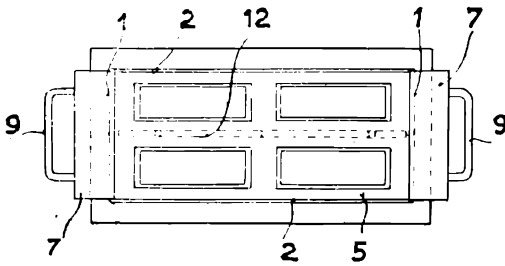


Fig. 4

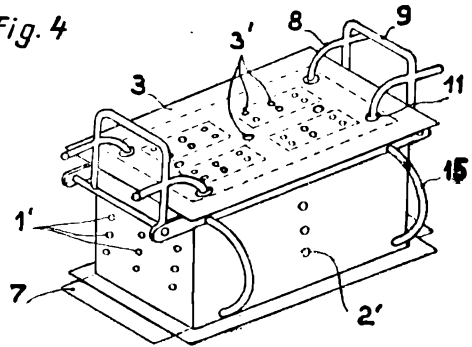


Fig. 5

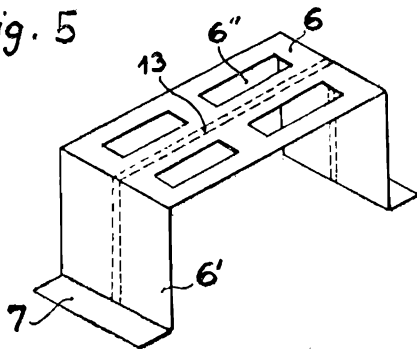


Fig. 7

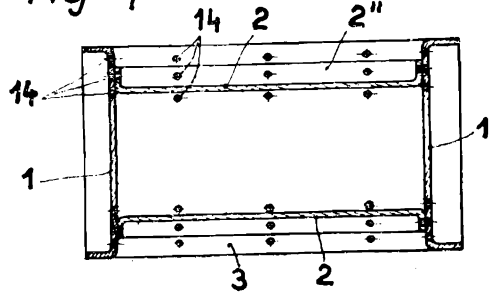


Fig. 6

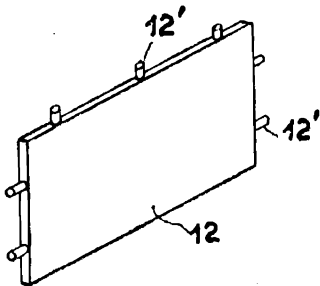


Fig. 8

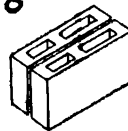


Fig. 9

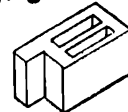


Fig. 10

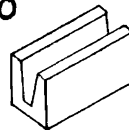


Fig. 11

