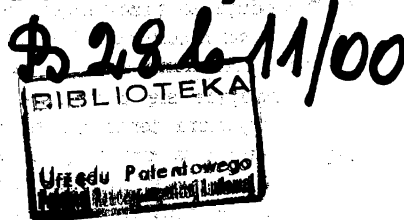


Opublikowano dnia 20 lutego 1957 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38576

Kl. 80 a, 16

Przyborskie Zakłady Płytek Ściennych*)

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione

Przyborski, Polska

Urządzenie do wytłaczania cegły dziurawki

Patent trwa od dnia 4 maja 1954 r.

Cegła dziurawka wytwarzana jest w cegielnictwie systemem pasmowym, przy którym z ustnika prasy zaopatrzonego w odpowiednie trzpienie wychodzi pasmo zaopatrzone wewnątrz w otwory odpowiadające tym trzpieniom. Przecinając to pasmo w pewnych odstępach otrzymujemy cegłę dziurawkę posiadającą cztery boki gładkie wytworzone przez wylot ustnika i dwa boki z otworami wytworzone przez noże odcinające. Te boki z otworami jako wytworzone przy odcinaniu z pasma nie są gładkie i aby z takiego surowca otrzymać dziurawkę licową czyli dziurawkę posiadającą gładką i równą powierzchnię licową z wylotami otworów, nadającą się do szkliwienia, należało dotychczas wytworzone powyższym sposobem cegły wygładzać ręcznie oraz stosować pracochłonne wykończenie jej otworów i krawędzi.

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie mechaniczne, które rozwiązuje to zagadnienie w ten sposób, że pobierając z jednej strony w sposób ciągły zwykłe pasmo (pełne) jak dla cegły zwykłej, na ruchomym stole odcina od nie-

go jedną lub więcej cegieł i jednocześnie dziurawi je od góry to jest od przyszłej strony licowej z jednoczesnym ostatecznym ukształtowaniem boków.

Urządzenie według wynalazku przedstawione jest na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia je w widoku z boku, a fig. 2 w widoku od strony napędowej.

Na podstawie 1 spoczywa na wałeczkach albo kulkach 27 ruchomy korpus 2 urządzenia, wyposażony w stół 3 który podsuwany jest pod nie pokazany na rysunku ustnik prasy. Wychodzące z ustnika w sposób ciągły pasmo posuwa się po stole 3 i wchodzi w urządzenie formujące dziurawkę składające się z płytki dolnej 10, górnej 8 i dwóch bocznych płytek 7 i 9. Płytki 10 i 9 są nieruchome, zaś 7 i 8 są ruchome. W chwili gdy posuwające się pasmo osiągnie lub trochę przekroczy prawy koniec (fig. 1) płytki 7 opuszcza się ręcznie dwa pałaki 11, 11' ucinacza zaopatrzone w noże 4, 4' powodujące odcięcie pasma masy o wymaganej długości. Przy opuszczaniu pałaków 11, 11' zostają pociągnięte zamocowane do nich przegubowo dwa drążki 12 pociągające dwa poziome pręty 13, 13' przechodzące luźno przez płytkę dolną 10 i za-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Alfred Menzel.

mocowane na stałe do ruchomej płytki bocznej 7. Powoduje to przesunięcie płytki 7 w prawo (fig. 2) i ściśnięcie oddiętej cegielki między pionowymi ściankami urządzenia formującego.

Wysuwające się z ustnika w sposób ciągły pasmo wywiera teraz nacisk na nóż 4 i stara się przesunąć w prawo (fig. 1), stół 3, a z nim korpus 2 z zamontowanym na nim urządzeniem. Pomaga się maszynie w tym ruchu ręcznie przez odpowiedni nacisk na drążki 28, 28' aż do chwili gdy zamontowana na wale 17 tarcza 16 sprzęgła, sprzęgnie się z zamontowaną na wale 25 drugą tarczą 15 tego sprzęgła. Wał 25 a więc i tarcza 15 są w ciągłym ruchu, napędzane od silnika elektrycznego za pomocą pasków klinowych i koła 26. Po sprzęgnięciu się tarcz 15, 16 wał 17 wraz z zamocowanymi na nim mimośrodami 18, 18' otrzymuje jeden obrót, a mimośrody te za pomocą korbowodów 20 ściągają w tym czasie w dół płytkę 19 wraz z pewną liczbą tłoczników przechodzących na wylot przez górną płytkę 8 formującą lico dziurawki, która w tym czasie zostaje dociśnięta w dół tą samą płytką 19. Po wykonaniu docisku i wytłoczenia otworów, mimośrody 18, 18' podnoszą płytkę 19 wyjmując w ten sposób tłoczniki z dziurawki.

Po jednym pełnym obrocie wału 17 występ 21 umocowany do tarczy 16 trafia na skośnie ustawiony występ stały 22 i ześlizgując się po nim odsuwa tarczę 16 od tarczy 15 powodując zatrzymanie się wału 17 w chwili gdy płytką 19 powróciła do swego górnego położenia. Ponieważ płytka górna 8 jest odpychana w górę sprężynami, przy podniesieniu się płytki 19 unosi się ona w górę i zwalnia wytłoczoną dziurawkę spod ucisku. Podnosząc teraz pa-

łaki 11, 11' podnosi się noże 4, 4' i jednocześnie za pomocą drążków 12 i prętów 13, 13' odsuwa się ściankę 7 zwalniając dziurawkę z ucisku bocznego.

Po wykonaniu tych czynności przesuwa się ręcznie ruchomy korpus 2 urządzenia w lewo (fig. 1) w kierunku ustnika prasy. W czasie tego ruchu nowa partia pasma ślizgając się po stole 3 wchodzi między płytki 78, 9, 10 urządzenia formującego, wypychając jednocześnie uprzednio uformowaną cegielkę na stół 23 do zabrania do suszarni.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do wytłaczania cegły dziurawki, znamienne tym, że na podstawie (1) posiada przesuwny korpus (2), na którym zamontowane są: stół (3), urządzenie formujące (7, 8, 9, 10) urządzenie przycinające (4, 11, 4', 11') oraz urządzenie tłoczące otwory, uruchamiane samoczynnie za pomocą sprzęgła, którego jedna część zamontowana jest na przesuwnym korpusie (2), druga zaś na nieruchomej podstawie (1).
2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada urządzenie wyłączające sprzęgło po jednym pełnym obrocie wału (17).
3. Urządzenie według zastrz. 1 lub 2, znamienne tym, że pałaki (11, 11') urządzenia przycinającego połączone są dźwigniowo z ścianką boczną urządzenia formującego.

Przyborskie Zakłady Płytek
Sciennych
Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

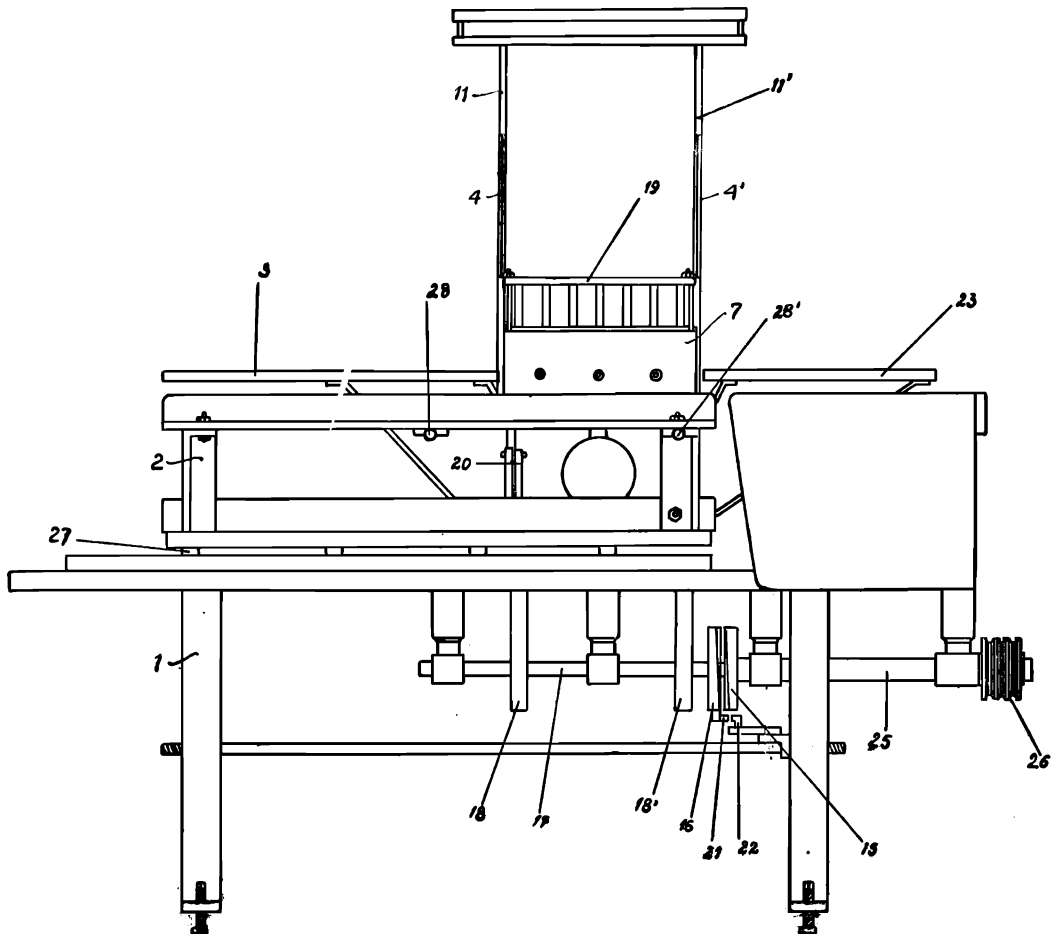


Fig. 1

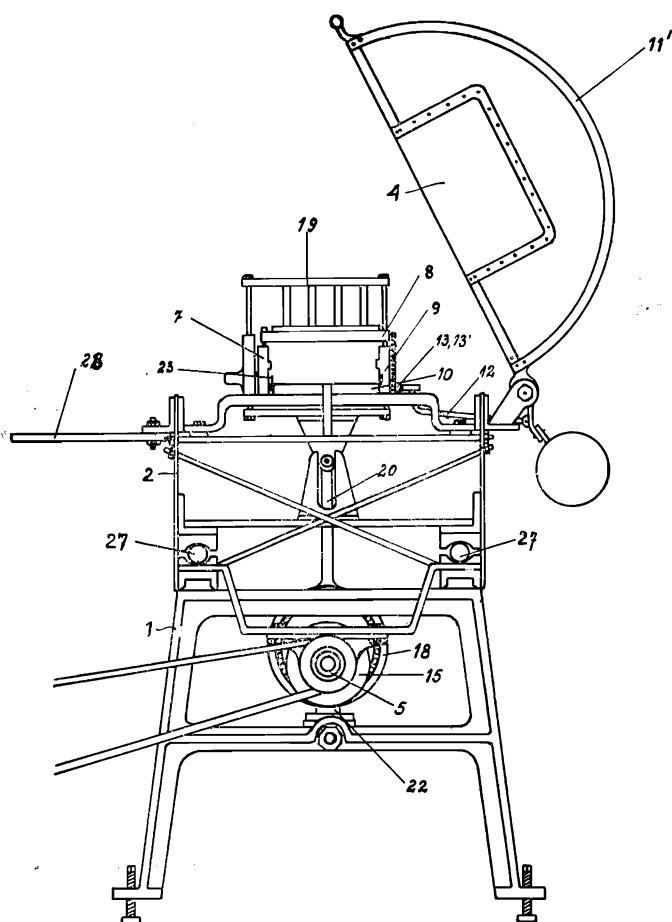


Fig. 2