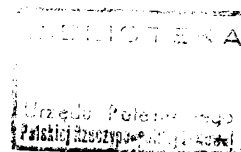


12 marca 1926 r.

URZĄD PATENTOWY

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

B28b, 3/10

Nr 3090.

Kl. 80 a 48.

G. Roth Aktiengesellschaft
(Wiedeń, Austria).**Sposób wyrobu płyt cementowych z materiału miazgowatego.**

Zgłoszono 30 grudnia 1920 r.

Udzielono 30 września 1925 r.

Pierwszeństwo: 4 września 1913 r. (Austria).

Próbowano różnych sposobów wyrobu stosunkowo cienkich płyt cementowych wogóle i cementowo-azbestowych w szczególności zapomocą pras. Między innymi próbowano również sposobu, polegającego na tem, że pierwotny materiał miazgowaty przerabiano najpierw w prasie przygotowawczej na produkt pośredni w postaci płyty, który następnie poddawano stłaczaniu w prasie wtórnej z zastosowaniem tarcz dociskowych, oddzielających płyty od siebie i niepozwalających na ich zlepianie się, i w ten sposób otrzymywano oddzielne płyty cementowe.

Przerabianie pierwotnego materiału miazgowatego na produkt pośredni w postaci płyt odbywało się przy powyżej wspomnianym sposobie w formach kwa-

dratowych, okrągłych lub podobnych kształtów, które, w celu niedopuszczenia uchodzenia materiału pierwotnego przy tłoczeniu wstępnem, zaopatrywano w pokrywę z materiału elastycznego w rodzaju pilśni, sukna lub podobnych materiałów. Zastosowanie tego rodzaju pokryw pociąga jednak za sobą szereg poważnych trudności przy wyrobie płyt cementowych.

Przedewszystkiem czas trwałości pokryw tego rodzaju jest bardzo krótki, ponieważ pilśń, sukno lub podobne materiały są silnie nagryzane przez miazgę cementowo-azbestową. Dalszą wadą ich jest to, że dla osiągnięcia należytego ich działania konieczne jest gruntowne i ciągłe czyszczenie, ponieważ do materiału pilśniowego pokryw przystają z łatwością cząstki

cementu i azbestu. Inna bardzo poważna wada polega na tem, że przed tłoczeniem wtórnem produktu pośredniego pokrywy muszą być odjęte odeń wskutek czego, a także i wskutek przekładania jeszcze nie stwardniałych, a przeto bardzo czułych płyt do prasy wtórnej, takowe mogą być bardzo łatwo uszkodzone. Nadto sposób ten pochłania wiele czasu i pracy.

W celu usunięcia tych wad forma prasy przygotowanej wcześniej przykrywa się, stosownie do wynalazku, po naładowaniu w nią materiału miążgowatego, odpowiednim krążkiem dociskowym (np. krążkiem z blachy stalowej), używanym zwykle do dotłaczania produktu pośredniego, następnie materiał pośredni zostaje przyciśnięty do tej pokrywy i wreszcie, otrzymany w ten sposób produkt pośredni w kształcie płyty zostaje poddany wraz z przystającą doń pokrywą dotłaczaniu w ułożeniu warstwowem.

Na fig. 1 do 8 sposób ten jest przedstawiony schematycznie. Fig. 9 i 10 przedstawiają dla przykładu sposób wykonania prasy początkowej, nadającej się do wykonania tego sposobu i przedstawionej na fig. 1—4.

Prasa składa się z formy 1, górnej płyty tłocznej 2 i dolnej — 3, zaopatrzonej w kanały 4, przechodzące nawylot; kanały 4 płyty dolnej mogą być w razie potrzeby przykryte sitem 5. Dalszą część pomocniczą nowego sposobu stanowi pokrywa utworzona z jakiegokolwiek bądź materiału, nadającego się do osiągnięcia celu pożądanego przy dotłaczaniu płyt cementowych, np. z blachy stalowej.

Prasa działa w sposób następujący: przedewszystkiem materiał miążgowaty nalewa się do formy 1 w sposób, uwidoczniiony na fig. 1. Następnie formę przykrywa się pokrywą x (np. tarczą stalową) w sposób, przedstawiony na fig. 2 i materiał miążgowaty poddaje się stłaczaniu

wstępnemu (fig. 3), przyczem ciecz wyciśnięta i powietrze uchodzą przez sito 5 oraz kanały 4 tłoka 3, więc od strony przeciwległej pokrywie.

Po ukończeniu tłoczenia wstępnego ukształtowana płyta y' zostaje usunięta z formy przyciskowej wraz z przylegającą do niej pokrywą x (fig. 4) i ewentualnie z sitem 5 odsuwa się ręcznie lub mechanicznie nabok i obraca o 180°, tak że pokrywa znajdzie się teraz na dole. W tem położeniu płyta kładzie się na podstawę z, np. wsuwany do prasy wtórnej wózek, poczem odejmuje się sito 5, o ile takowe było zastosowane (fig. 6). Na wózku z, znajduje się w taki sposób na końcu tłoczenia początkowego prawidłowo ukształtowana płyta cementowa y' z przylegającym do niej i nadającym się do bezpośredniego dociskania krążkiem dociskowym x (fig. 7). Ponieważ ma to miejsce dla wszystkich dalszych uprzednio wytłoczonych płyt cementowych y'', y' i t. d. (fig. 8), przeto mogą one być ułożone odrazu w stos i natychmiast stłaczane w prasie wtórnej wraz z pokrywami.

Sposób ten można wykorzystać, jak to wykazały doświadczenia, zapomocą pras tak mechanicznych, jak i hydraulicznych. Zwłaszcza nadaje się do tego celu prasa hydrauliczna, przedstawiona na fig. 9. Prasa ta składa się z formy wyciskowej 1, górnej płyty tłocznej 2 oraz podstawy tłocznej 3, uruchomianej dolnym tłokiem wyciskowym 8 i zaopatrzonej w kanały przelotowe 4. Pokrywa x jest w danym wypadku większa niż górny otwór formy, i składa się z cienkiej blachy stalowej. Do należytego przyciśnięcia pokrywy x przy formowaniu wstępnem do formy 1 służy urządzenie przyciskowe 10, zapomocą którego można przycisnąć formę 1 wraz ze znajdującą się na niej pokrywą do górnej płyty 2 prasy. To urządzenie przyciskowe 10 może się składać z jakiegokolwiek

znanego hydraulicznego lub mechanicznego przycisku (sprężyny, ciężarków).

Przy użyciu prasy, przedstawionej na fig. 10, to dodatkowe urządzenie przyciskowe można usunąć, gdyż pokrywa *x* jest dokładnie przystosowana i posiada większą grubość, niż przestrzeń między formą i górną płytą prasową.

Postać i kształt pokrywy *x* oraz jej materiał można zmieniać dowolnie, konieczne tylko jest, by pokrywa umożliwiała kształtowanie produktu pośredniego w taki sposób, by ukształtowany produkt mógł być wraz z pokrywą poddany bezpośrednio ciśnieniu dodatkowemu, bez potrzeby usuwania przytem pokrywy z ukształtowanego początkowo produktu pośredniego.

Sposobem tym można również posługiwać się do wyrobu płyt profilowych przy zastosowaniu do tego celu odpowiednio ukształtowanych pokryw.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu płyt cementowych z materiału miazgowatego, według którego materiał pierwotny przekształca się w prasie wstępnej na produkt pośredni w postaci płyty, a następnie dotłacza się na produkt gotowy w warstwach oddzielonych przekładkami, znamienny tem, że forma prasy wstępnej, po naładowaniu w nią pierwotnego materiału miazgowatego zakrywa się odpowiednią tarczą dociskową (np. z blachy stalowej), poczem ten materiał pierwotny kształtuje się na tej pokrywie na produkt pośredni w kształcie płyty, który następnie wraz z przylegającą doń pokrywą poddaje się stłaczaniu dodatkowemu na produkt gotowy.

G. Roth Aktiengesellschaft.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

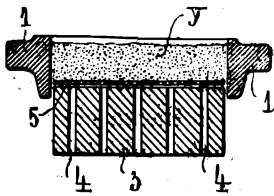


Fig. 2

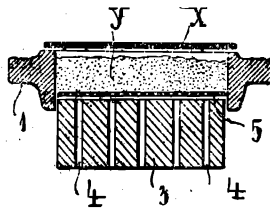


Fig. 3

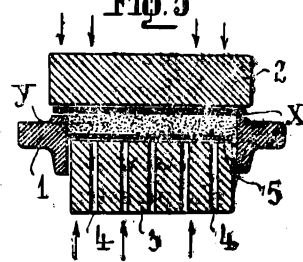


Fig. 4

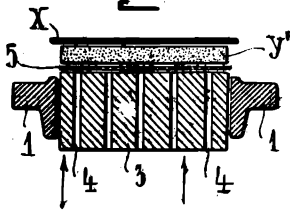


Fig. 5

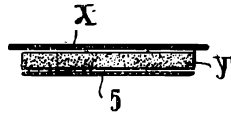


Fig. 6

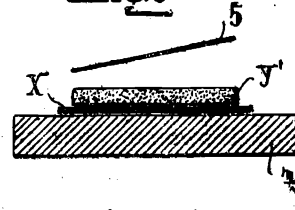


Fig. 7

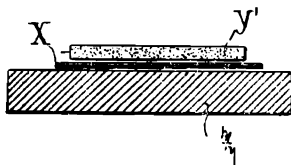


Fig. 8

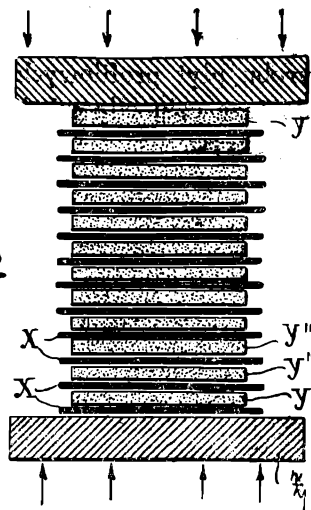


Fig. 9

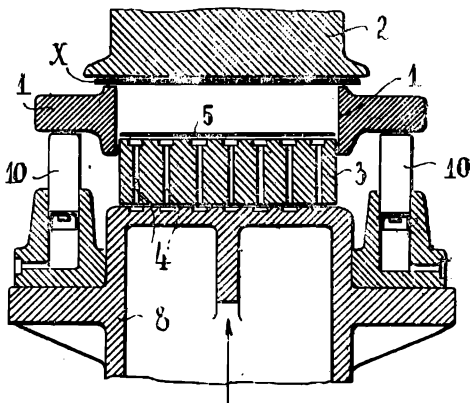


Fig. 10

