



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

233518

(11) (B1)

(22) Přihlášeno 24 11 82
(21) (PV 8399-82)

(51) Int. Cl.³
B 28 B 11/14

(40) Zveřejněno 13 08 84

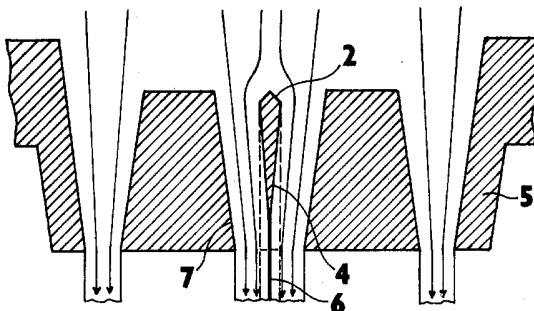
(45) Vydané 15 08 86

(75)
Autor vynálezu

SODOMKA JOSEF, STEHLÍK JOSEF, HROCHUV TÝNEC, BESPERÁT VLADIMÍR,
VEJVANOVICE

(54) Cihlářské víceproudé ústí

Podstatou vynálezu je konstrukce dělicího nože (1) s ostrou náběžnou hranou (2) a s výřezy na výstupní straně (3), na které navazuje konický náběh (4) zužující se směrem k výstupu pásma z ústí. Konstrukce dělicího nože umožňuje lisování výlisků částečně slepených, čímž se odstraní předbíhání jednotlivých proudů, je dodržena kvalita a vyšší výkon výroby.



Obr. 3

Vynález se týká konstrukce cihlářského ústí se zabudovanými prostředky umožňující tažení více proudů děrovaných výrobků na šnekovém vakuovém lisu.

Znamé konstrukce víceproudých ústí mají dělicí příčky v ústí konstruovány tak, že jednotlivé proudy vycházejí z ústí nespojené. Vlivem kolísání tuhosti hlíny při lisování dochází k předbíhání jednotlivých proudů, což zapříčiňuje odřezávání různých délek výrobků. Dodržení jmenovitých rozměrů v dovolených mezních odchylkách je obtížné. Další známé konstrukce víceproudového ústí je částečné spojení tažených výrobků úzkými můstky. K rozpojování od sebe dochází po vysušení nebo před použitím na stavbě. Nevýhodou tohoto řešení je obtížné rozpojování, které zvyšuje pracnost. Rozpojené výrobky mají po spojovacích místcích nerovnoměrné ostré výstupky, které zhoršují vzhled výrobků.

Výše uvedené nedostatky jsou odstraněny víceproudovým ústím, jehož podstatou je, že ústí je opatřeno alespoň jedním dělicím nožem s ostrou náběžnou hranou a s výřezy u výstupní strany, na které navazuje kónický náběh zužující se směrem k výstupu pásma z ústí. Dělicí nůž umožňuje částečné slepení jednotlivých proudů při lisování ve styčných plochách. Styčné plochy vznikají v místě výřezu dělicího nože a střídají se s protilehlými drážkami, které jsou po délce výlisku dělicím nožem vytvářeny.

Slepením pásma vycházejícího z ústí se odstraní předbíhání jednotlivých proudů, čímž se zaručí dodržení stejnoměrnosti odřezávaných délek výlisků. Protilehlými drážkami střídajícími se za slepenými styčnými plochami jsou mezi výlisky vytvářeny podélné dutiny výhodné pro odvětrání vlhkosti při sušení. Slepení výlisků umožňuje manipulaci s výrobky s úzkou základnou, které jsou pro automatickou manipulaci přepravy výlisků do sušáren labilní.

K oddělení výrobků od sebe dochází při sušení vlivem smrštění, přičemž styčné plochy jsou hladké. Pro vytváření jsou užívány cihlářské suroviny s různou plastičností, která ovlivňuje rychlost proudění v ústí. V okolí dělicího nože má na vyrovnání rychlosti vytlačení pásma vliv vzdálenost a sklon protilehlých jader. V případě, že v počátku sušení se výlisky vlivem smrštění sušením od sebe neoddělí na samostatné výrobky s mezerami je třeba zmenšit hloubku zářezu v dělicím noži, čímž se docílí slepení výlisků menším tlakem. Mezery mezi výsušky spolu s drážkami vytvořenými dělicím nožem umožňují nezávadné sušení.

Pro dosažení stejnoměrného prosychání se obvodové stěny výlisku vytváří o větší tloušťce, nežli styčné stěny vytvářené dělicím nožem. Tato úprava tloušťky stěn je zvláště nutná při použití dělicího nože ve vodorovné poloze, kdy nedochází k vytváření mezer mezi výsušky vlivem smrštění. Snadná montáž dělicího nože, který je zabudován v předním rámu ústí umožňuje jeho čištění při provozu. Víceproudovým ústím se dosáhne vyšší výkon, přičemž se maximálně využívá výkon lisu při pomalejším tempu lisování.

Na nákresech je znázorněn na obr. 1 boční pohled na dělicí nůž a na obr. 2 čelní pohled na dělicí nůž. Obr. 3 znázorňuje řez ústím v rovině příčně protínající dělicí nůž v místě výřezu s vyznačením proudící hlíny v ústí křivkami se směrovými šipkami.

Dělicí nůž 1 je na náběžné hraně 2 zaostřen a u výstupní strany je opatřen výřezy 3 na které navazuje kónický náběh 4 zužující se směrem k výstupu pásma z ústí. Dělicí nůž 1 je zabudován do předního rámu ústí 5. Vylisované pásmo je slepeno ve styčné spáře 6. Po obou stranách dělicího nože 1 jsou kónické náběhy na jádrech 7.

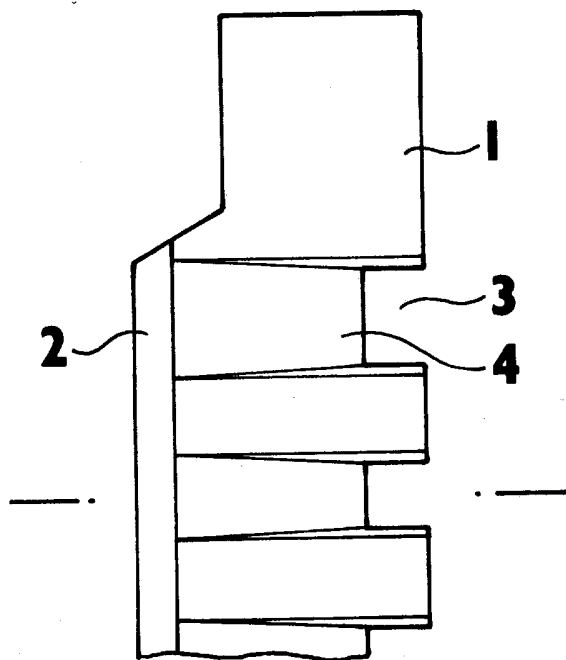
Víceproudové ústí s dělicím nožem 1 je vhodné pro tažení výrobků menšího průřezu například příčekvek třemi nebo čtyřmi proudy, cihly voštinové dvěma proudy. Slepení výlisků je tím větší, čím je hlubší výřez 3 v dělicím noži 1. Polohu nosných třmenů jader je třeba konstruovat rovnoběžně s dělicími noži 1, čímž se omezí výskyt třmenových trhlin ve výsuších.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

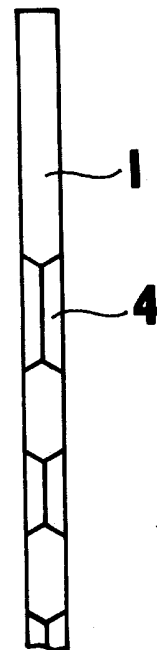
Cihlářské víceproudové ústí, vyznačené tím, že je opatřené alespoň jedním dělicím nožem (1) s ostrou náběžnou hranou (2) s výřezy (3) u výstupní strany, na které navazuje konický náběh (4) zužující se směrem k výstupu pásma z ústí (5).

1 výkres

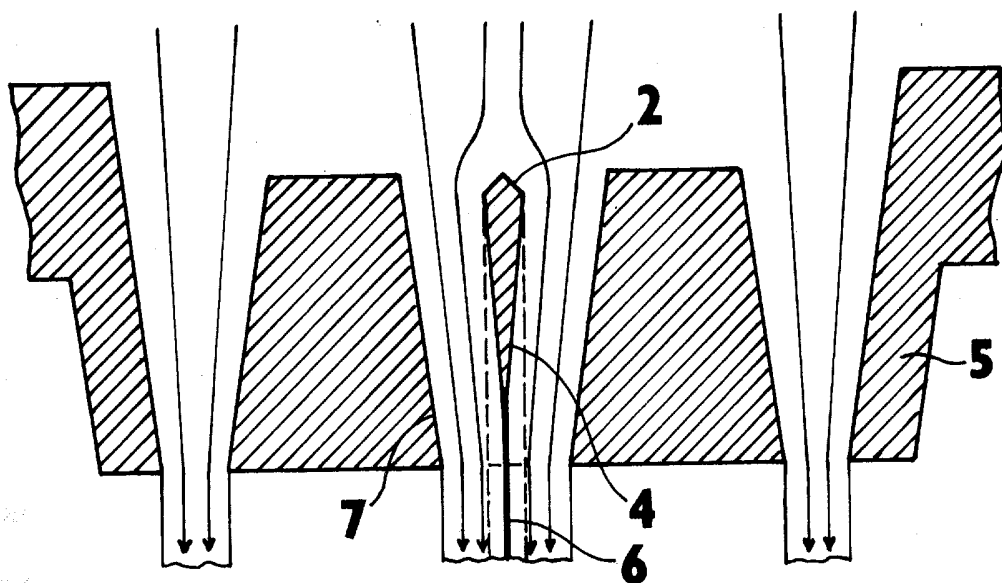
233518



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3