



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

57361

Patent dodatkowy
do patentu

51 183

Kl. 80 a, 37

Zgłoszono:

25.X.1965 (P 111 337)

Pierwszeństwo:

MKP

B 28

b 11/14

Opublikowano:

30.VI.1969

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Jan Pacek, inż. Stanisław Kozyra

Właściciel patentu: Zakłady Sprzętu Budowlanego Nr 2, Solec Kujawski (Polska)

Urządzenie do cięcia półplastycznej masy gazobetonu

1

Przedmiotem wynalazku jest ulepszenie urządzenia do cięcia półplastycznej masy gazobetonu według patentu Nr 51183, posiadające stanowisko krojenia składające się z wzdłużnych kształtowników dwuteowych, pomiędzy którymi przechodzą druty tnące zamocowane górnymi końcami w poprzeczce ramki a dolnymi końcami w rolkach lub suwakach, prowadzonych między kształtownikami za pomocą łańcuchów oraz ze stanowiska zalewania masy gazobetonu składającego się z formy o dnie z wzdłużnych listew wzmocnionych dwoma ściągaczami i uszczelnionych listwami stanowiska zalewania, która to forma po zastąpieniu w niej masy gazobetonu przenoszona jest na stanowisko krojenia.

Urządzenie według patentu głównego, mimo niewątpliwie postępowego rozwiązania, wykazuje niedogodności polegające na trudności zakładania poprzecznych ściągaczy, przesuwania się listew dna formy, niedostatecznego wzmocnienia dna formy, które w czasie przenoszenia formy z masą gazobetonu ugina się.

Celem wynalazku jest usunięcie tych niedogodności i opracowanie takiej konstrukcji stanowiska krojenia o wzmocnionym dnie formy, ażeby uzyskać efekt dokładnego krojenia przy jednoczesnym uproszczeniu konstrukcji urządzenia.

Cel ten został osiągnięty zgodnie z wynalazkiem przez zaopatrzenie formy w dwa lub więcej dźwigary, które podpierają dno formy w czasie jego

2

zalewania masą gazobetonu i transportu, a opuszczają się gdy dno formy jest ustawione na stanowisku krojenia, natomiast poszczególne kształtowniki rusztu stanowiska krojenia zaopatrzone w wycięcia, w które wchodzi dźwigary po ich opuszczeniu, przy czym łańcuchy napędowe suwaków omijają wspomniane wycięcia poprzez układ rolek.

Takie połączenie środków technicznych umożliwia uzyskanie dna formy, które w czasie transportu nie ugina się. Zastosowanie wycięć w kształtownikach rusztu stanowiska krojenia z odpowiednio usytuowanymi rolkami umożliwia pozostawienie dźwigarów usztywniających dno formy na stanowisku krojenia bez konieczności ich wyjmowania i ponownego wkładania, co ma miejsce w znanych tego rodzaju urządzeniach.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia dno formy podparte dźwigarem na stanowisku zalewania w przekroju poprzecznym, fig. 2 przedstawia kształtownik — ruszt stanowiska krojenia z wycięciem w którym spoczywa dźwigar, oraz suwak ze struną tnącą w widoku z boku, a fig. 3 przedstawia ten sam ruszt w przekroju poprzecznym A-A uwidocznionym na fig. 2.

Jak uwidoczniono na fig. 1 listwy 1 o przekroju teowym są ułożone na poprzecznych dźwigarach 2 w odpowiednich rowkach 3 dla ich ustabilizowa-

nia i zabezpieczenia przed przemieszczaniem. Stanowisko zalewania posiada listwy uszczelniające 4, które wchodzą w szczeliny 5.

Na tak uformowane dno nałożone są boki formy niewidoczne na rysunku. Uszczelnienie formy uzyskuje się przez zalanie dna formy a szczególnie szczelin 5 woskiem 6 o temperaturze topnienia powyżej 80°C.

Po zalaniu, zastygnięciu masy gazobetonu i zdjęciu boków formy, masa gazobetonu wraz z listwami i dźwigarami 2 zostaje przetransportowana i ułożona na stanowisku krojenia, uwidocznione na fig. 2 i 3.

Przetransportowania dokonuje się za pomocą podnośnika za dźwigary 2 lub za pomocą znanych wózków szynowych umocowanych do dźwigarów. Ułożenie masy gazobetonu na stanowisko krojenia następuje w ten sposób, że dźwigary 2 wchodzą w wycięcia 7 a listwy 1 układają się na kształtownikach 8 rusztu stanowiska. Stanowisko krojenia stanowi ruszt, składający się z wzdłużnych kształtowników 8 o szerokościach takich samych jak listwy 1 dna formy.

Pomiędzy kształtownikami 8 są osadzone suwaki 10, zaopatrzone w rolki toczne 11 oraz zaczepy 12, którymi ząbują się z łańcuchami 13 typu Galla. Łańcuchy 13 stanowią napęd suwaków 10 i zależnie od kierunku ich przesuwania suwaki przemieszczają się za pomocą rolek 11 po kształtownikach 8 w lewo lub w prawo.

Wycięcia 7 są zaopatrzone w rolki 14, osadzone wokół tych wycięć w kształtownikach 8. Łańcuchy 13 przechodząc pomiędzy tymi rolkami, omijają wycięcia 7 i jednocześnie przeprowadzają suwaki 10 poprzez te wycięcia.

Do suwaków 10 są zamocowane dolne końce drutów tnących 15, natomiast górne końce drutów są zamocowane do górnej poprzeczki ramki, która poruszając się wzdłuż stanowiska krojenia przeprowadza wspólnie z suwakami 10 druty tnące 15, krojące masę gazobetonu na żądane elementy. Ramki z poprzeczką, oraz napędu łańcu-

chów i ramki niewidoczne na rysunku, gdyż są one opisane w patencie nr 51183.

Pociętą na odpowiednie elementy masę gazobetonu zdejmuje się ze stanowiska krojenia za pomocą podnośnika za dźwigary 2 i układa się wraz z listwami 1 i dźwigarami 2 na wózki autoklawowe. Po zdjęciu zautoklawizowanych elementów gazobetonowych listwy 1 i dźwigary 2 przetransportowuje się do stanowiska zalewania, gdzie są układane w podany powyżej sposób.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do cięcia półplastycznej masy gazobetonu, posiadające rusztowe stanowisko krojenia, składające się z wzdłużnie ułożonych kształtowników, pomiędzy którymi przechodzą druty tnące zamocowane górnymi końcami w ramce a dolnymi końcami w rolkach, lub suwakach prowadzonych pomiędzy poszczególnymi rusztami za pomocą łańcuchów, na które to ruszty ustawiona jest forma o dnie składającym się z wzdłużnych listew o szerokościach zgodnych z szerokościami rusztów stanowiska krojenia według patentu nr 51183, **znamienne tym**, że poszczególne kształtowniki (8) rusztu stanowiska krojenia zaopatrzone są w wycięcia (7) i rolki (14) a suwaki (10) posiadają zaczepy (12), którymi łączą się ze znanymi łańcuchami (13), przy czym rolki (14) są osadzone w taki sposób, iż przechodzące przez nie łańcuchy (13) omijają wspomniane wycięcia (7) i jednocześnie przeprowadzają suwaki (10) poprzez te wycięcia (7), natomiast forma jest zaopatrzona w dwa lub więcej dźwigary (2), które są osadzone w dnie formy tak, iż w czasie transportu formy poszczególne listwy (1) jej dna spoczywają na tych dźwigarach, natomiast po ustawieniu formy na stanowisko krojenia dźwigary (2) opuszczają się do wycięć (7) pozostawiając listwy (1) na kształtownikach (8).
2. Urządzenie według zastrz. 1 **znamienne tym**, że dźwigary (2) posiadają rowki (3) do ustabilizowania poszczególnych listew (1).

