

1. Спосіб виготовлення плит на основі гідравлічного зв'язуючого із попередньо відформованої заготовки (5), призначеної для розрізання, згідно з яким:
  - 1) виконують щонайменше одну мітку (301) на матеріалі облицювання (2 або 3) згаданої попередньо відформованої заготовки (5);
  - 2) виявляють вказану мітку (301);
  - 3) подають сигнал на приведення в дію пристрою розрізання (9) попередньо відформованої заготовки (5).
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що на етапі 1) мітку (301) виконують за допомогою деталі, яка утворює подушечку, просочену фарбою.
3. Спосіб за п. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що на етапі 2) мітку (301) виявляють за допомогою фотоелектричного датчика (302).
4. Спосіб за одним з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що мітку (301) наносять перед формуванням заготовки (5).
5. Спосіб за одним з пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що перед етапом 2) додатково визначають мітку (301), а потім виконують відбиток (12 або 12 bis) в попередньо відформованій заготовці (5).
6. Спосіб за одним з пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що перед етапом 2) додатково виявляють мітки (301), а потім вводять рейки (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5), забезпечують гідравлічне схоплювання розчину гідравлічного зв'язуючого і витягують рейку (6, 23).
7. Спосіб за п. 5, який **відрізняється** тим, що після додаткового виявлення мітки (301), вводять рейки (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5), забезпечують гідравлічне схоплювання розчину гідравлічного зв'язуючого і витягують рейку (6, 23).
8. Спосіб за п. 7, який **відрізняється** тим, що етапи введення рейки (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5), забезпечення гідравлічного схоплювання розчину гідравлічного зв'язуючого і витягання рейки (6, 23) проводять після здійснення етапу виконання відбитка (12 або 12 bis).
9. Спосіб за п. 8, який **відрізняється** тим, що введення кожної рейки (6, 23) здійснюють в тому місці, де був виконаний відбиток (12 bis), або в місці, протилежному тому місцю, де був виконаний відбиток (12).
10. Спосіб за одним з пп. 1-9, який **відрізняється** тим, що згадане гідравлічне зв'язуюче містить будівельний гіпс.
11. Технологічна лінія по виробництву плит на основі гідравлічного зв'язуючого, яка містить:

а) засоби маркування (300) матеріалу облицювання (2 або 3) попередньо відформованої заготовки (5), розміщені в передній по ходу зоні технологічної виробничої лінії;

б) засоби виявлення (302) мітки (301), виконаної за допомогою засобів маркування (300), розміщені в задній по ходу зоні технологічної виробничої лінії;

с) пристрій розрізання (9);

д) привідні засоби, призначені для приведення в дію згаданого пристрою розрізання (9) після отримання сигналу виявлення мітки, що надходить із згаданих засобів виявлення (302).

12. Технологічна лінія за п. 11, яка **відрізняється** тим, що згадані засоби маркування містять деталь, яка утворює подушечку, просочену фарбою.

13. Технологічна лінія за п. 11 або 12, яка **відрізняється** тим, що згадані засоби виявлення містять фотоелектричний датчик.

14. Технологічна лінія за одним з пп. 11-13, яка **відрізняється** тим, що додатково містить:

- додаткові засоби (303) виявлення для виявлення мітки (301);

- засоби виконання (101-123, 201-224) відбитка (12 або 12 bis) в попередньо відформованій заготовці (5);

- додаткові засоби приводу для приведення в дію згаданих засобів (101-123, 201-224) виконання відбитка (12 або 12 bis) в попередньо відформованій заготовці (5) після отримання сигналу про виявлення мітки, який надходить від додаткових засобів (303) виявлення.

15. Технологічна лінія за одним з пп. 11-13, яка **відрізняється** тим, що додатково містить:

- додаткові засоби (303) виявлення для виявлення мітки (301);

- засоби (20-22, 24-39) введення рейок (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5);

- додаткові привідні засоби, призначені для приведення в дію згаданих засобів (20-22, 24-39) введення рейок (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5) після отримання сигналу виявлення мітки, що надходить з додаткових засобів (303) виявлення.

16. Технологічна лінія за одним з пп. 11-13, яка **відрізняється** тим, що додатково містить:

- додаткові засоби (303) виявлення для виявлення мітки (301);

- засоби (101-123, 201-224) виконання відбитка (12 або 12 bis) в попередньо

відформованій заготовці (5);

- засоби (20-22, 24-39) введення рейок (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5);

- додаткові привідні засоби, призначені для приведення в дію після отримання сигналу виявлення мітки, що надходить з додаткових засобів (303) виявлення згаданих засобів виконання відбитка (12 або 12bis) в попередньо відформованій заготовці (5), а також згаданих засобів (20-22, 24-39) введення рейок (6, 23) під попередньо відформовану заготовку (5).

17. Технологічна лінія за п. 16, яка **відрізняється** тим, що додаткові привідні засоби передбачають, що введення кожної рейки (6, 23) буде здійснюватися по суті в тому місці, де був виконаний відбиток (12 bis), або в місці, протилежному тому місцю, де був виконаний відбиток (12).

18. Технологічна лінія за п. 14, 16 або 17, яка **відрізняється** тим, що засоби виконання (101-123) відбитка (12 або 12 bis) утворені пристроєм (101-123), що має в своєму складі щонайменше:

- станину (101);

- два перших ролики (102, 103), закріплених на першому кінці (104) станини (101), і два других ролики (105, 106), закріплених на другому кінці (107) цієї станини (101), причому перші ролики (102, 103) і другі ролики (105, 106) розташовані в паралельних площинах, а розташовані один (102, 103) навпроти одного (105, 106) ролики є ідентичними;

- два передавальних ремені (108, 109), які обхоплюють відповідно перші ролики (102), 103) і другі ролики (105, 106);

- щонайменше один дріт (111), що закріплений знімно на згаданих передавальних ременях (108, 109) і проходить між цими ременями (108, 109) таким чином, щоб його подовжня вісь була паралельна осі обертання роликів (102, 103, 105, 106).

19. Технологічна лінія за одним з пп. 11-18, яка **відрізняється** тим, що згадане гідравлічне зв'язуюче містить будівельний гіпс.

20. Пристрій, призначений для виконання відбитка (12 або 12 bis) в попередньо відформованій заготовці (5) на основі гідравлічного зв'язуючого, який містить щонайменше:

- станину (101);

- два перших ролики (102, 103), закріплених на першому кінці (104) станини (101), і два других ролики (105, 106), закріплених на другому кінці (107) цієї станини (101), причому перші ролики (102, 103) і другі ролики (105, 106) розташовані в

паралельних площинах, а розташовані один (102, 103) навпроти одного (105, 106) ролики є ідентичними;

- два передавальних ремені (108, 109), що обхоплюють відповідно перші ролики (102), 103) і другі ролики (105, 106);

- щонайменше один дріт (111), що закріплений знімно на згаданих передавальних ременях (108, 109) і проходить між цими ременями (108, 109) таким чином, щоб його подовжня вісь була паралельна осі обертання роликів (102, 103, 105, 106);

- верхню пластину (214) і нижню пластину (215) формування, між якими можуть пройти згадані дроти (111).

21. Пристрій за п. 20, який **відрізняється** тим, що містить множину дротів (111), розташованих паралельно один одному, розміщених вздовж передавальних ременів (108, 109) і закріплених знімно.

22. Пристрій за п. 20 або за п. 21, який **відрізняється** тим, що згадані ролики (102, 103, 105, 106) являють собою зубчаті колеса і згадані передавальні ремені являють собою ланцюги.

23. Пристрій за п. 22, який **відрізняється** тим, що згадані дроти (111) утримуються на ланцюгах за допомогою опорних деталей (113) і осей (114) стиснення дроту.

24. Пристрій за одним з пп. 20-23, який **відрізняється** тим, що додатково містить засоби приведення у обертальний рух щонайменше одного з роликів (102, 103, 105, 106).

25. Застосування пристрою за одним з пп. 20-24 в технологічній лінії по виробництву плит на основі гідравлічного зв'язуючого, зокрема будівельного гіпсу.

26. Спосіб виготовлення плити на основі гідравлічного зв'язуючого із попередньо відформованої заготовки (5), призначеної для розрізання, причому цей спосіб містить етап, в процесі здійснення якого виконують за допомогою пристрою відповідно до одного з пп. 20-24 відбиток (12 або 12 bis) в попередньо відформованій заготовці (5).

27. Спосіб за п. 26, який **відрізняється** тим, що розрізають попередньо відформовану заготовку на рівні відбитка (12) або на рівні, протилежному місцю, де був виконаний відбиток (12 bis).

28. Спосіб за п. 27, який **відрізняється** тим, що

- 1) на матеріал облицювання (1), що спирається на стрічку транспортера (7), наливають розчин гідравлічного зв'язуючого (2) таким чином, щоб отримати попередньо відформовану заготовку (5), після чого вводять під цю попередньо відформовану заготовку (5) рейку (6, 23), довжина якої щонайменше приблизно

дорівнює ширині даної попередньо відформованої заготовки (5);

2) забезпечують можливість здійснення гідравлічного схоплювання розчину гідравлічного зв'язуючого (2) і витягують згадану рейку (6, 23);

3) розрізають попередньо відформовану заготовку (5) на рівні стоншення (8), що утворюється за допомогою згаданої рейки (6, 23),

причому перед введенням рейки (6, 23) виконують за допомогою пристрою згідно з одним з пп. 20-24 відбиток (12) в попередньо відформованій заготовці (5) навпроти того місця, де передбачено введення рейки (6, 23), або відбиток (12 bis) в тому місці, де передбачається введення цієї рейки (6, 23).

29. Спосіб за одним з пп. 26-28, який **відрізняється** тим, що згадане гідравлічне зв'язуюче містить будівельний гіпс.

30. Технологічна лінія по виробництву плит на основі гідравлічного зв'язуючого із попередньо відформованої заготовки (5), що містить облицювальний матеріал (1), що покриває розчин гідравлічного зв'язуючого (2) і що втримується транспортерною стрічкою (7), яка **відрізняється** тим, що містить пристрій згідно з одним з пп. 20-24, причому відстань між передавальними ременями (108, 109, 206) цього пристрою щонайменше дорівнює ширині попередньо відформованої заготовки (5), причому пристрій розташовується таким чином, що в тому випадку, коли його передавальні ремені (108, 109, 206) обертаються, його дріт або дроти (111) створюють відбиток (12 або 12 bis) в попередньо відформованій заготовці (5).

31. Технологічна лінія за п. 30, яка **відрізняється** тим, що вона додатково містить в безпосередній близькості від транспортерної стрічки (7) засоби (20-22, 24-39) для введення рейки (6, 23), довжина якої щонайменше приблизно дорівнює ширині попередньо відформованої заготовки (5), між цією попередньо відформованою заготовкою (5) і транспортерною стрічкою (7) на рівні відбитка (12 bis) або в місці, протилежному тому місцю попередньо відформованої заготовки (5), де був виконаний відбиток (12).

32. Технологічна лінія за п. 30 або 31, яка **відрізняється** тим, що кожний з її передавальних ременів (206) містить штовхальний палець (216) і передбачені штовхачі (217), що спираються на пластину (215), причому ці штовхачі виконані з можливістю просування згаданими штовхальними пальцями (216) в напрямку попередньо відформованої заготовки (5) і при своєму переміщенні з можливістю приведення в рух рейки (23) таким чином, щоб вона була введена під попередньо відформовану заготовку (5), а також засоби для переведення штовхача (217) в

його початкове положення.

33. Технологічна лінія за одним з пп. 30-32, яка **відрізняється** тим, що вона додатково містить засоби перекриття шару розчину гідравлічного зв'язуючого (2) за допомогою другого облицювального матеріалу (3).

34. Технологічна лінія за одним з пп. 30-33, що містить пристрій за одним з пп. 20-24, причому згаданий пристрій розташований над попередньо відформованою заготовкою (5) і замінює плиту формування або валок формування, причому згадані дроти (111) проходять в цьому випадку між верхньою пластиною (214) і нижньою пластиною (215).

35. Технологічна виробнича лінія за одним з пп. 30-34, яка **відрізняється** тим, що гідравлічне зв'язуюче містить будівельний гіпс.