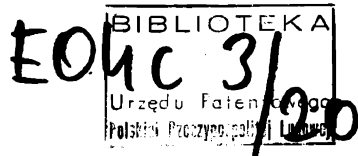


Opublikowano dnia 24 marca 1960 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 42985

Kl. 37b, 3/03

Przedsiębiorstwo Produkcji Elementów Budowlanych *)

Warszawa, Polska

37b, 3/20

Sposób wykonywania belek żelbetowych w zespołach form kształtowych

Patent trwa od dnia 9 grudnia 1958 r.

Dotychczas belki żelbetowe wykonywane były w ten sposób, że nakładano beton do formy, a następnie formę rozbierano. Przy rozbieraniu formy świeży beton belki łatwo ulegał uszkodzeniu, a ponadto podczas poziomego przesuwania belki mogło występować skrzywienie osi belki. Sposób według wynalazku pozwala na uniknięcie tych wad i jednocześnie wytwarzanie dowolnej ilości belek. Belki po ich wytworzeniu pozostają na miejscu i nie są przesuwane.

W sposobie według wynalazku wytwarza się belki w przestrzeni między formami, w zespołach form kształtowych, tzw. bateriach. Sposób jest wyjaśniony na rysunku, na którym przedstawiono przekrój poprzeczny baterii w różnych fazach wykonywania belki. Figura 1 przedstawia baterię w czasie napełniania be-

tonem, fig. 2 — tę samą baterię po napełnieniu betonem, fig. 3 — baterię w czasie usuwania form, a fig. 4 — baterię gotową do zmiany stanowiska.

Bateria składa się z zespołu odpowiednio długich form kształtowych 1, ustawionych w odstępach względem siebie i sztywno zmocowanych ze sobą tak, aby uniemożliwić zmianę ich wzajemnego położenia. Odstępy między formami, można dowolnie regulować. Formy kształtowe 1 składają się z teownika 2, ceownika 3 oraz ścianek bocznych 4. Ścianki boczne mogą być wykonane z blachy lub z drewna. Zamiast teownika można stosować również półkę dwuteownika. W przestrzeni 5 między formami 1 umieszcza się uzbrojenie podłużne belek wraz ze strzemionami, a następnie przestrzeń tę wypełnia się betonem. Po zabetonowaniu wszystkie formy podnosi się jednocześnie do góry za pomocą dźwigarki. Ponieważ przy podnoszeniu form mogą występować usz-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Kazimierz Miszczak.

kodzenia w górnej części belki, tj. tej, która jest najwięcej narażona na śiskanie w czasie użytkowania, belki wytworzone między formami przytrzymuje się od góry, za pomocą kształtowników 6 i dopiero po ich przytrzymaniu usuwa się formy, przy czym belki pozostają na miejscu.

Na fig. 3 rysunku pokazano stan, w którym formy są już podniesione do góry, przy czym kształtowniki 6 w dalszym ciągu przytrzymują belki. Poszczególne formy można również podnosić ręcznie.

Na zakończenie procesu wytwarzania belek, formy razem z kształtownikami podnosi się do góry (np. za pomocą dźwigarki) na wysokość umożliwiającą betonowanie następnych belek, tak jak pokazano na fig. 4 rysunku i całość przesuwa się na nowe stanowisko pracy. Następnie opuszcza się formy pozostawiając kształtowniki 6 w położeniu podniesionym, jak pokazano na fig. 1 rysunku i cykl czynności powtarza się.

Sposób według wynalazku zapewnia szybkie wykonanie belek o dokładnych wymiarach. Umożliwia on również przez regulowanie odstępów między formami na otrzymywanie belek o różnych szerokościach.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonywania belek żelbetowych w zespołach form kształtowych, znamienny tym, że uzbrojenie podłużne belek wraz ze strzemionami umieszcza się w przestrzeni między formami, przy czym belki tak wykonywane przytrzymuje się za pomocą kształtowników (6) i formy podnosi się do góry, np. za pomocą dźwigarki, a na zakończenie procesu wykonywania belek podnosi się kształtowniki (6) przytrzymujące belki i formy przesuwa się na nowe stanowisko pracy.

Przedsiębiorstwo Produkcji
Elementów Budowlanych
Zastępca: mgr Wanda Żmigrodzka
rzecznik patentowy

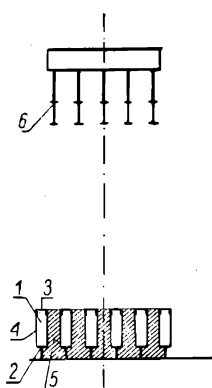


Fig. 1

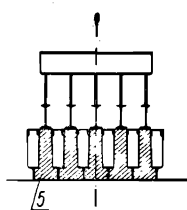


Fig. 2

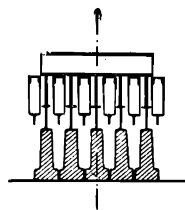


Fig. 3

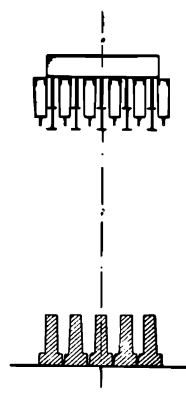


Fig. 4