



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

260163

(11)

(B1)

[51] Int. Cl.⁴
B 23 K 37/04

[22] Prihlášené 16 05 85
[21] (PV 3511-85)

[40] Zverejnené 16 05 88

[45] Vydané 15 04 89

[75]

Autor vynálezu

REVÁK EMIL ing., GRÁČ MILAN, ŽILINA, MEKYŇA MATEJ, DUNAJOV

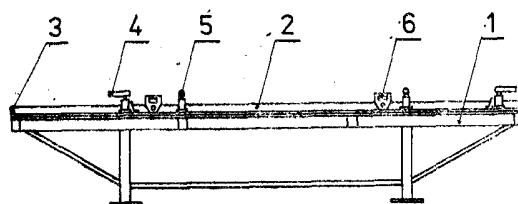
(54) Stôl pre zostavovanie a zváranie výstužných kostier nosných,
priechkových a obvodových panelov

1

2

Stôl je určený na zostavovanie a zváranie výstužných kostier v armovni. Pozostáva z pracovnej plochy, na ktorej sú upevnené horná bočnica s držiakom závesného prvku, stranová bočnica a lišta s očíslovanými polohami. Pracovná plocha má navŕtané otvory podľa očíslovaných polôh na lište. Do otvorov sa vkladajú prestaviteľné kolíky s nasúvateľnými držiakmi.

Pracovná plocha s upevnenou hornou bočnicou, stranovou bočnicou a prestaviteľnými kolíkmi slúžia k rozostaveniu všetkých prvkov výstuže podľa výkresu kostry. Nasúvateľné držiaky pridržia prvky výstuže k bočniciam a prestaviteľným kolíkom do zvarenia kostry. Držiak závesného prvku ukotvený na hornej bočnici, vymedzuje polohu závesného prvku v kostre.



Obr. 1

Vynález sa týka stola na zostavovanie a zváranie výstužných kostier do stenových, priečkových a obvodových panelov.

Doterajší spôsob armovania panelov spočíva v zostavovaní armatúry priamo vo formách jej viazaním. Nevýhodou zostavovania výstuže priamo vo formách je práca v sťažených podmienkach. Obzvlášť je obtiažne zostavovanie výstuže vo vertikálnych batériách s kontinuálnou výrobou.

Je známe tiež zostavovanie výstuží viazaním alebo zváraním na pracovných stoloch. Tento spôsob je menej obťažný, ale časovo náročný na postupné rozmeriavanie, ukladanie a spojovanie jednotlivých dielov. Dokompletovávanie výstuže sa robí vo formovacom priestore.

Uvedené nevýhody odstraňuje stôl pre zostavovanie a zváranie výstužných kostier pre nosné stenové, priečkové a obvodové panely podľa vynálezu, podstata ktorého spočíva v tom, že pracovná plocha, na ktorej sú ukotvené horná bočnica s upevneným držiakom závesného prvku, stranová bočnica a lišta s vyznačenými očíslovanými polohami, má navŕtané otvory, do ktorých sa kladajú prestaviteľné kolíky s nasúvateľnými držiakmi. Polohu otvorov a tým i prestaviteľných kolíkov určujú očíslované polohy lišty upevnenej k ploche stola.

Prínosom konštrukcie stola je podstatné zrýchlenie zostavenia kostry, čím sa zvyšuje produktivita práce. Presné polohové ustavovanie prvkov výstuže zabezpečuje kvalitu výstužnej kostry. Vykonávaním prác na zostavovaní a zváraní výstuže mimo formovacej techniky umožňuje vykonávať práce v zdravíu neškodnom prostredí.

Na pripojenom výkrese obr. 1 v náryse a obr. 2 v pôdoryse je znázornený príklad stola pre zostavovanie a zváranie výstužných kostier nosných, priečkových a obvodových panelov.

Stôl pozostáva z pracovnej plochy 1 zvä-

ranej ocelevej konštrukcie, ktorá je pokrytá plechom a navŕtaná otvormi pre osadzovanie prestaviteľných oceľových kolíkov 4. Vŕtanie zodpovedá určeným polohám podľa číslovania na lište 7 priskrutkovanej k pracovnej ploche 1 stola. Horná bočnica 2 s držiakom 6 závesného prvku a stranová bočnica 3 sa ku stolu upevňujú priskrutkovaním. Polstovacie držiaky 5 sa na prestaviteľné kolíky 4 a hornú bočnicu 2 upevňujú nasunutím.

Funkcia zariadenia je nasledovná: na pracovnej ploche 1 stola sa rozostaví prestavovacie kolíky podľa polôh jednotlivých prvkov kostry, číslovanie ktorých na schéme pre zostavovanie kostry alebo vo vyhľadávacej tabuľke zodpovedá presne číslovaniu na lište 7. K hornej bočnici 2 sa uloží určená schémou výstuž a prichytí sa držiakom 5. Na pracovnú plochu 1 stola sa uloží potrebná prutová a sieťová výstuž s dorazením k hornej bočnici 2 a stranevej bočnici 3 alebo prestaviteľným kolíkom 4. K prestaviteľným kolíkom 4 sa postupne priložia prvky výstuže určené schémou s dorazením na hornú bočnicu 2, stranovú bočnicu 3 a prichytia sa ku kolíkom 4 držiakmi 5.

Do držiaka 6 závesného prvku na hornej bočnici 2 sa osadí výstuž určená na transport prvku podľa polohy v schéme výstuže. Zostavené prvky výstuže sa vzájomne zvaria. Ďalej sa uloží dorazením na hornú bočnicu 2 plošná výstuž, dorazením na stranovú bočnicu 3 a prestaviteľné kolíky 4 sa uloží prutová výstuž.

Po privarení doloženej výstuže je kostra pripravená k odtransportovaniu do formovacieho zariadenia.

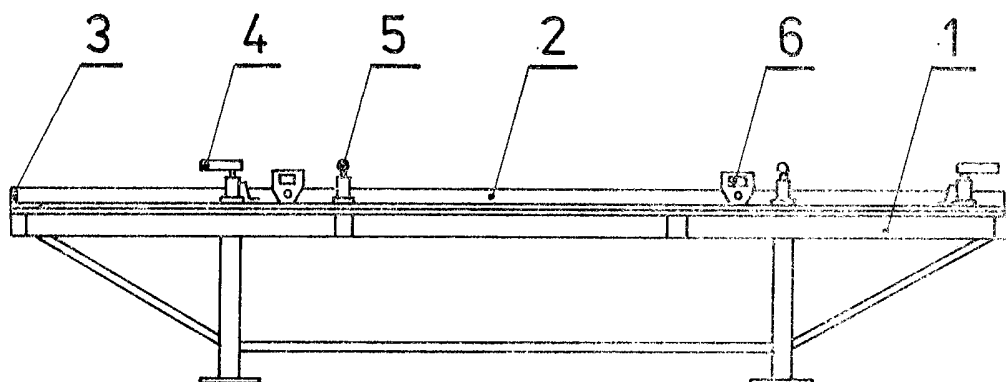
Stôl na zostavovanie a zváranie výstužných kostier je možné využiť vo všetkých panelárňach vyrábajúcich sortiment nosných, priečkových a obvodových železobetónových panelov.

PREDMET VYNÁLEZU

Stôl pre zostavovanie a zváranie výstužných kostier nosných, priečkových a obvodových panelov, vyznačujúci sa tým, že pracovná plocha (1), na ktorej je upevnená horná bočnica (2) s držiakom (6) závesného prvku, stranová bočnica (3) a lišta

(7) s očíslovanými polohami, má v označených polohách podľa očíslovania na lište (7) navŕtané otvory pre vkladanie prestaviteľných kolíkov (4) s nasúvateľnými držiakmi (5).

Obr. 1



Obr. 2

