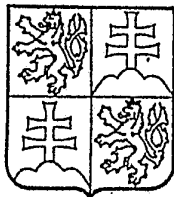


ČESKÁ A SLOVENSKÁ
FEDERATIVNÍ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

273 576

(21) PV 1539-88.Q
(22) Přihlášeno 09 03 88

(40) Zveřejněno 14 08 90
(45) Vydáno 10 02 92

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl.⁵
B 28 B 7/02
B 28 B 7/22
B 28 B 23/04
B 28 B 23/06

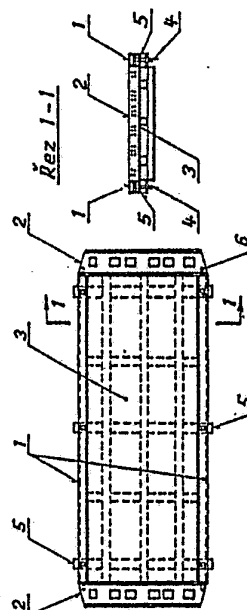
(75) Autor vynálezu

FRIEDMANN KAREL ing. CSc.;
LUKEŠ JAROSLAV ing.,
PLÁNIČKA ANTONÍN ing., PRAHA,
PLOTĚNÝ PETR ing., ČERNOŠICE;
SVOBODA JIŘÍ ing., PRAHA

(54)

Forma pro výrobu velkoplošných panelů
tramvajové trati

(57) Forma je rozebirací. Její čela jsou uzpůsobena pro předepnutí ocelových vztužných prvků a dno je upraveno pro uložení lichoběžníkových žlabů k osazení blokové kolejnice. Skládá se ze dvou bočnic; z nichž každá je na obou koncích opatřena čepem pro nasazení čela, z podlahy, opatřené nejméně dvěma příčnými konzolami, k nimž jsou bočnice připojeny pomocí klínů.



Vynález se týká formy pro výrobu velkoplošných předpjatých betonových panelů tramvajové trati s blokovými kolejnicemi.

Velkoplošné betonové panely tramvajové trati se vyrábějí v celistvé formě tvaru kadlubu. Bočnice a čela formy jsou dimenzována tak, aby přenášela síly způsobené předepnutím vložené ocelové výztuže. Po vybetonování se panel včetně formy ukládá na čtyři dny do odkládacího prostoru. Po dosažení požadované pevnosti betonu se v čelem formy přepálí předpínací výztuž a panel se vyjme. Po dobu zrání betonu je tedy celá forma obsazena. Při poškození některé z jejích funkčních částí je nutno celou formu vyřadit z provozu po dobu její opravy.

Uvedené nedostatky odstraňuje forma pro výrobu velkoplošných panelů tramvajové trati, tvořená otevřenou podélnou krabicí, jejíž čela jsou uzpůsobena pro předepnutí ocelových výztužných prvků a jejíž dno je upraveno pro uložení lichoběžníkových žlabů k osazení blokové kolejnice, podle vynálezu, jehož podstatu spočívá v tom, že se skládá ze dvou bočnic; z nichž každá je na obou koncích opatřena čepem pro nasazení čela, a z podlahy, opatřené nejméně dvěma příčnými konzolami, k nimž jsou bočnice připojeny pomocí klínů.

Výhodou formy je, že je rozebíratelná, takže do odkládacího prostoru se po uplynutí 24 hodin na zbývajících třech dnech ukládá panel pouze v rámu, tvořeném bočnicemi formy a čely, přitlačovanými k bočnicím předepjatou výztuží. Podlaha formy se mezitím použije pro další tři rámy; čímž se ušetří na výrobu forem kvalitní úzkoprofilová ocel v množství hmotnosti tří podlah formy. Poškozený funkční díl formy lze nahradit záložním, takže formu není nutno po dobu opravy vyřazovat z provozu.

Na výkreseu je schematicky znázorněn půdorys a příčný řez formou podle vynálezu.

Příklad

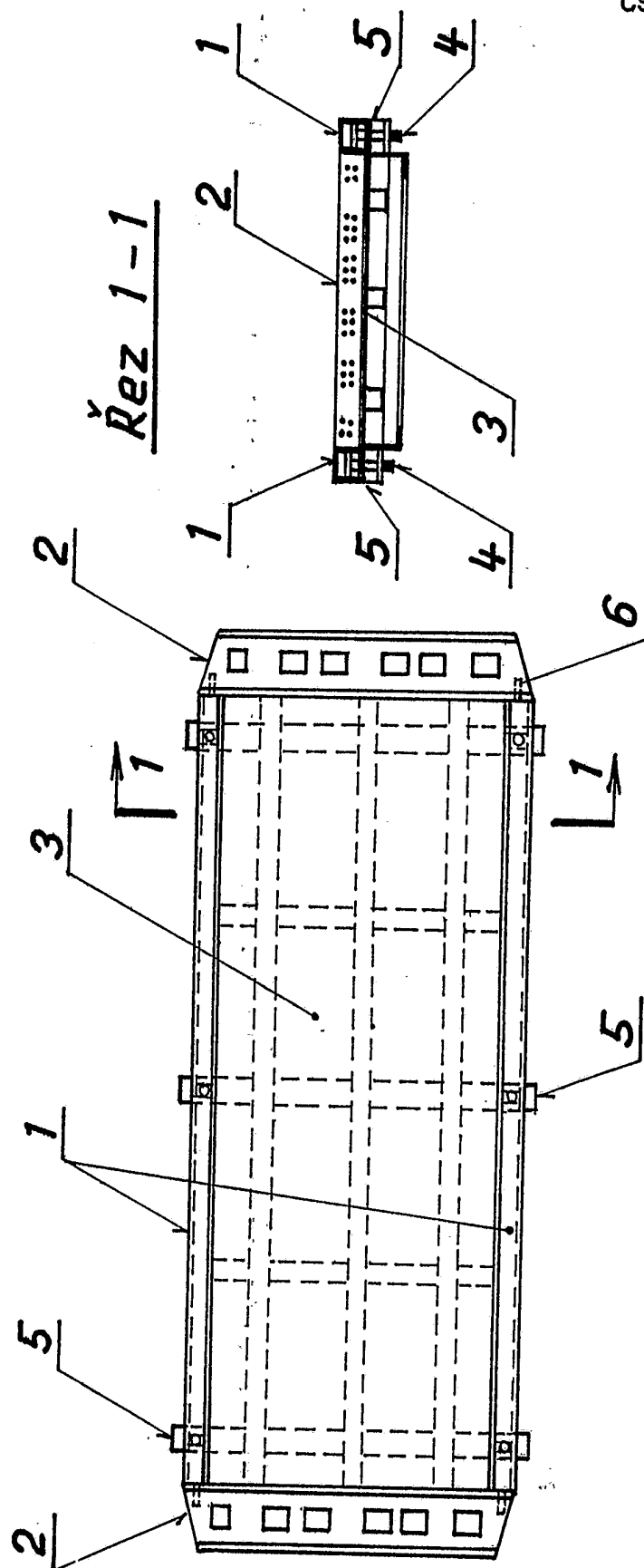
Forma pro výrobu velkoplošných panelů tramvajové trati má čela uzpůsobena pro předepnutí ocelových výztužných prvků a dno upraveno pro uložení lichoběžníkových žlabů k osazení blokové kolejnice. Je rozebíratelná a skládá se ze dvou bočnic 1, z nichž každá je na obou koncích opatřena čepem 6 pro nasazení čela 2, a z podlahy 3, opatřené třemi příčnými konzolami 5, k nimž jsou připojeny bočnice 1 pomocí klínů 4.

Pracovní cyklus formy probíhá tak, že do sestavené formy se uloží lichoběžníkové žlaby a ocelová výztuž. Předpínací výztuž se předepne v protilehlých čelech 2, které jsou tím pevně připojena přímkutím k bočnicím 1. Forma se zaplní betonovou směsí a uloží na 24 hodin na odkládací místo. Potom se od rámu, tvořeného čely 2 a bočnicemi 1, odpojí podlaha 3 povolením klínů 4 a vrátí se na začátek pracovního cyklu, k dalšímu bezprostřednímu použití. Panel zraje další tři dny pouze v rámu, který se při odbedňování rozebere. Jediná podlaha 3 a čtyři garnitury bočnic 1 a čel 2 nahrazují někdejší čtyři celistvé formy.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Forma pro výrobu velkoplošných panelů tramvajové trati, tvořená otevřenou podélnou krabicí; jejíž čela jsou uzpůsobena pro předepnutí ocelových výztužných prvků a jejíž dno je upraveno pro uložení lichoběžníkových žlabů k osazení blokové kolejnice, vyznačená tím, že se skládá ze dvou bočnic (1); z nichž každá je na obou koncích opatřena čepem (6) pro nasazení čela (2), a z podlahy (3), opatřené nejméně dvěma příčnými konzolami (5); k nimž jsou připojeny bočnice (1) pomocí klínů (4).

1 výkres



obr. 1