

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

66 878

Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. 80a,46

Zgłoszono: 04.X.1967 (P 122 865)

Pierwszeństwo: _____

MKP B28b 23/00

Opublikowano: 15.III.1973

UKD

Właściciel patentu: AB S-t Eriks Betong, Upsala (Szwecja)

Sposób wytwarzania stopni schodowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania stopni schodowych.

Znany jest sposób wytwarzania schodów z betonu przez ich odlewanie lub też przez odlewanie poszczególnych elementów nośnych schodów i osobno poszczególnych stopni schodowych, które następnie łączy się ze sobą. Niedogodność takich sposobów polega jednak na trudności w uzyskaniu dostatecznie gładkiej powierzchni zewnętrznej poszczególnych stopni schodowych.

Dotychczas osiągnano to w taki sposób, że wykładano stopnie schodowe szlifowanymi płytami, wykonanymi z pewnego rodzaju szlachetniejszego kamienia, jak marmur, wapień lub granit lub też z betonu przy użyciu jako kruszywa specjalnych kamieni, bądź też wykonując schody w całości lub części ze zbrojonego kamienia sztucznego, a następnie dokonywano obróbki powierzchni.

Najbardziej odpowiednią fakturą dla stopni zewnętrznych jest groszkowanie, dłutowanie, i szlifowanie. Groszkowanie stosuje się głównie do granitu i podobnych twardych kamieni, natomiast dłutowanie i szlifowanie do wapieni i twardych piaskowców.

Wszystkie opisane wyżej znane sposoby wymagają dla uzyskania wymaganej jakości powierzchni, stosowania kilku czasochłonnych operacji.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie opisanych wyżej niedogodności.

Cel ten osiągnięto przez opracowanie sposobu we-

2

dług wynalazku, który charakteryzuje się tym, że odlewa się element betonowy, zawierający pewną liczbę stopni schodowych, połączonych ze sobą wzajemnie i stanowiących jednolitą całość, a następnie dzieli się ten element za pomocą cięcia wzdłuż linii środkowej, uzyskując oddzielne fragmenty schodów, których zewnętrzną płaszczyznę stanowi poprzecznia przecięcia.

Zaletą sposobu według wynalazku jest to, że po wykonaniu cięcia, nie jest już potrzebna żadna dodatkowa obróbka powierzchni schodów, ponieważ powierzchnia przecinana ma wymaganą i jednolitą gładkość. Ponadto w procesie przecinania odlanego elementu betonowego, otrzymuje się jednocześnie dwa identyczne fragmenty schodów o gładkiej powierzchni zewnętrznej, w wyniku jednej operacji technologicznej.

Przedmiot wynalazku jest wyjaśniony przykładowo na podstawie rysunku, na którym fig. 1 pokazuje szereg odlanych biegów stopni z nacięciami podziałowymi, fig. 2 — odlany i odcięty stopień w widoku od dołu, a fig. 3 — elementy dwóch kądłubów schodka zaopatrzonego w zbrojenie. Kądłuby schodka mogą być również pełne, bez potrzeby tworzenia pustych przestrzeni.

Jak wynika z fig. 1 i 2 w celu wykonania pewnej liczby połączonych ze sobą stopni 1, 2, 3, 4, 5, 6, odlewa się surowy korpus w formie odlewniczej. Masę odlewniczą może stanowić beton zbrojony lub niezbrojony; w przypadku zastosowania zbrojenia

należy je rozmieścić szczególnie w miejscu 7, to jest w istniejącej w danym przypadku bocznej płycie 8 lub 9. Takie płyty boczne nie są jednak bezwzględnie konieczne. Każdy stopień składa się, poza istniejącymi w danym przypadku płytami bocznymi, z przeważnie pionowego przednóżka 10, z poziomego podnóżka 11 oraz ze stopki lub części podpierającej 12.

Jak wynika z fig. 1 — przykładowo odlewa się równocześnie w jednym przebiegu odlewania i w jednej formie odlewniczej sześć stopni w ten sposób, że na przykład stopnie 1 i 2, swoimi poziomymi podnóżkami 11 są zwrócone ku sobie, podczas gdy część podpierająca 12 kadłub schodka 1 jest zwrócona do partii pionowego przednóżka 10 kadłuba schodka 3, zaś pionowy przednóżek 10 kadłuba schodka 2 jest częściowo zwrócony do pozostałej partii pionowego podnóżka 10 stopnia 3, a częściowo do stopki 12 stopnia 4.

Po dostatecznym stwardnieniu odlanej masy, odcina się poszczególne stopnie 1, 2, 3 i tak dalej nacięciami wzdłuż linii 13, 14, na przykład za pomocą piły o odpowiedniej twardości. Stopnie zostają więc oddzielone od siebie stosunkowo gładkimi i równymi powierzchniami przecięcia. Wielką zaletą procesu, będącego przedmiotem niniejszego wynalazku jest to, że uzyskuje się w czasie jednego i tego samego przebiegu przecinania równo-

cznie dwie gładkie powierzchnie na przykład podnóżka 11, na dwóch sąsiednich kadłubach stopnia 1 i 2, uzyskując w taki sposób oszczędność pracy. Jedynie tylko na zakończeniach 15 lub 16 połączonych stopni, nacięcie 17 lub 18 tworzy „użytkową” powierzchnię przecięcia po jednej stronie.

Do przygotowanej masy odlewniczej można domieszać odpowiednie płytki lub kawałki płytek z kamienia dekoracyjnego lub jakiegoś innego materiału, które będą nadawały zewnętrznym powierzchniom estetyczny wygląd.

Wynalazek może obejmować różne inne rozwiązania nie przekraczające jego zakresu.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania stopni schodowych o szczególnie gładkich powierzchniach przednóżków lub podnóżków z odlewanej masy znamienny tym, że najpierw odlewa się element betonowy zawierający pewną liczbę stopni schodowych, połączonych ze sobą wzajemnie i stanowiących jednolitą całość, a następnie dzieli się ten element za pomocą cięcia wzdłuż linii środkowej uzyskując oddzielne stopnie, których płaszczyznę zewnętrzną stanowi powierzchnia przecięcia.

Fig.1

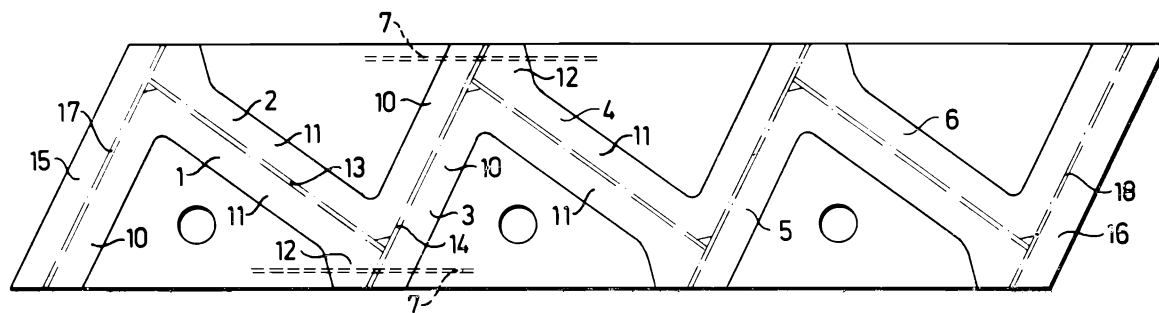


Fig. 2

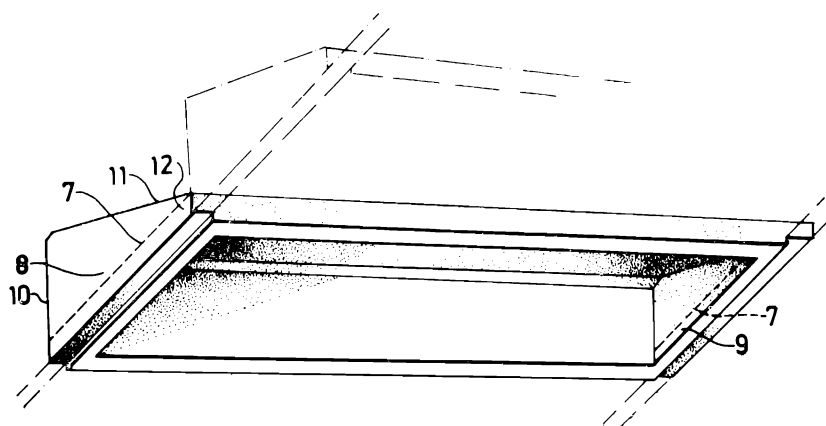


Fig. 3

