

Opublikowano dnia 30 kwietnia 1956 r.

E 046 5/08



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 39061

Kl. 37 b, 2/01

Wrocławskie Zakłady Betoniarskie i Żelbetowe *)

Budownictwa Przemysłowego

Wrocław, Polska

37a, 5/08

Płyta stropowa z sprężonych pustaków żużlobetonowych

Patent trwa od dnia 9 maja 1955 r.

Płyty stropowe o szerokości 50 cm i długości do 7,0 m składają się z pustaków żużlobetonowych specjalnego kształtu połączonych zaprawą cementową. Płyty są zakończone blokami żelbetowymi czołowymi, z których jeden jest zaopatrzony w zamek kotwiący końce struny, przy czym pustak i bloki są zaopatrzone we wgłębienia do umieszczenia strun. Po stężeniu zaprawy płytę owija się naprężoną struną stalową wymaganą ilość razy. Płyta składa się z pustaków żużlobetonowych 1 bloków czołowych 2 połączonych zaprawą cementową 3 zwoje strun 4 są ułożone we wgłębieniach uformowanych w blokach i pustakach płyty. Jeden z bloków czołowych wyposażony jest w zamek kotwiący 5. Fig. 1 przedstawia widok boczny płyty, fig. 2 — przekrój poprzeczny stropu,

fig. 3 — widok boczny, a fig. 4 — rzut poziomy urządzenia służącego do sprężania płytek przedstawionych na figurze 1 i 2. Numeracja poszczególnych elementów jest następująca: pustak żużlobetonowy 1, zwoje strun 4, spoina między płytami 3, które są zabetonowane po ułożeniu stropu. Urządzenie do sprężania płyt składa się ze zwojów strun umieszczonych na kołowrocie 6, hamulca wstępnego 7, koła podającego drut 8, sprzężonego z automatycznym hamulcem taśmowym 9, ciężaru napinającego strunę 10 systemu krążków 11. Element 12 jest przymocowany do stołu obrotowego 13. Silnik 14 poprzez parę trybów skośnych 15 porusza napędowe koło zębate 16, którego zęby zaczepiają umieszczone na obwodzie fundamentu bolce stalowe 17. Urządzenie spoczywa na wózkach 18 i jest scentrowane za pomocą osi 19. Płytę wykonywuje się w następujący sposób, po ułożeniu bloków czołowych i pustaków na podkładzie

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Stanisław Pieniążek.

i połączeniu ich zaprawą cementową pozostawia się płytę aż do stężenia zaprawy. Następnie przenosi się płytę na podkładzie na stół obrotowy. Zakłada się strunę i owija kilkakrotnie na kole podającym a następnie przez krążki i blok ciężaru napinającego strunę (fig. 3 i 4). Koniec struny przewleka się przez zamek bloku końcowego i mocuje w uchwycie (nie uwidocznionym na rysunku) na stole obrotowym. Ponieważ pobór drutu odbywa się ze zmienną szybkością w celu zlikwidowania działania masy ciężaru napinającego zastosowany jest hamulec automatyczny. Ciężar napinający struny podczas spoczynku przez system dźwigni napina hamulec taśmowy sprzężony z kołem podającym. Z chwilą uruchomienia urządzenia ciężar napinający unosi się i zwalnia hamulec koła podającego. Szybkość obrotu koła podającego jest w ten sposób regulowana położeniem ciężaru napinającego. Po ukończeniu nawijania strunę wkłada się w zamek, nakłada stalową nakładkę

i skręca śrubami. Po obcięciu końcówek struny gotowy element zdejmuje się ze stołu obrotowego.

Zastrzeżenia patentowe

1. Płyta stropowa z sprężonych pustaków żużlobetonowych znamienna tym, że składa się z pustaków żużlobetonowych (1) bloków czołowych (2) przy czym jeden z tych bloków jest zaopatrzony w zamek kotwiący (5) a bloki i pustaki posiadają wgłębienia do umieszczenia w nich zwojów strun (4).
2. Płyta stropowa według zastrz. 1, znamienna tym, że na pustaki na spoiny ukształtowane w sposób zapewniający całkowitą współpracę sąsiednich płyt.

Wrocławskie Zakłady
Betoniarskie i Żelbetowe
Budownictwa Przemysłowego

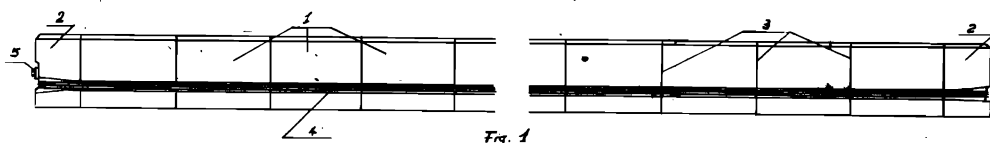


Fig. 1

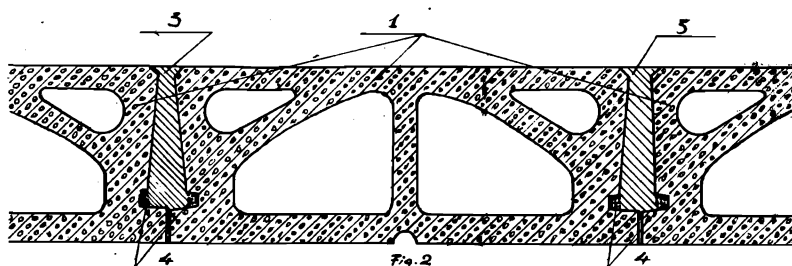


Fig. 2

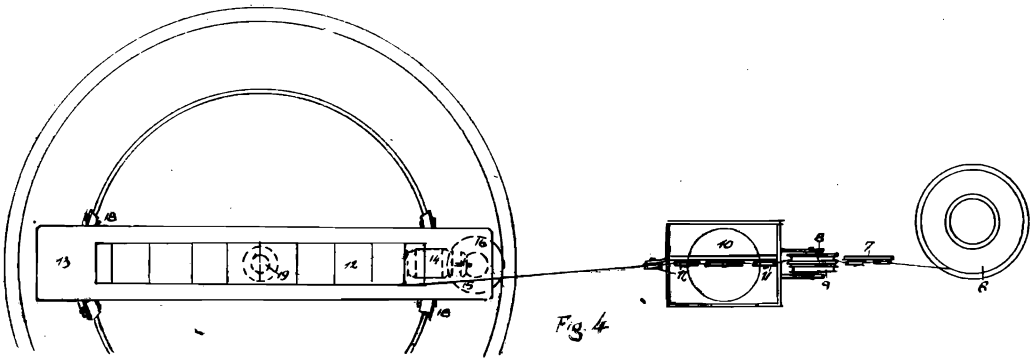
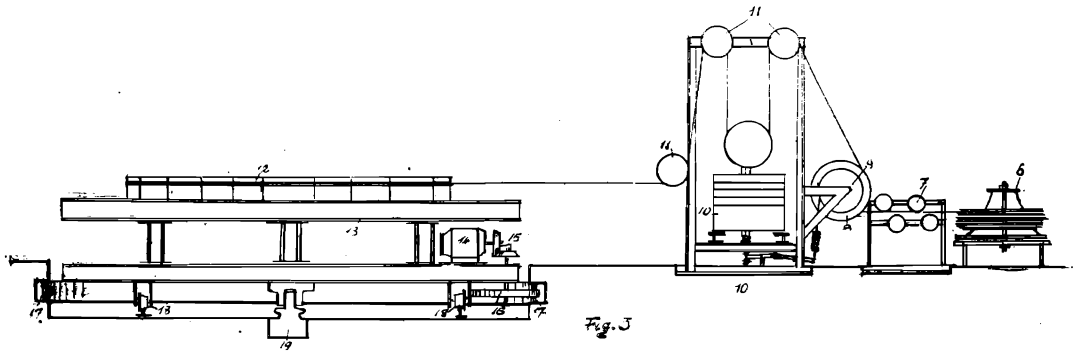


Fig. 3