

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

65727

Patent dodatkowy
do patentu _____

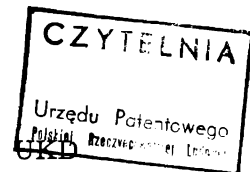
Kl. 37b,5/12

Zgłoszono: 07.V.1969 (P 133 407)

MKP E04c 5/12

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.X.1972



Twórca wynalazku: Jan Piątkowski

Właściciel patentu: Żerańska Fabryka Elementów Betoniarskich „Faelbet“, Warszawa (Polska)

Urządzenie kotwiące do drutów i splotów

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie kotwiące do drutów i splotów w produkcji elementów sprężonych.

Obecnie znane zakotwienie cięgien składa się z tulei z otworem stożkowym i stożkowego klina. Struny przewlekane są przez tuleję i następnie przez tarcze rozdzielcze ustalające położenie strun w elemencie. Zakotwienie następuje przez wciśnięcie klina w tuleję.

Zasadniczą wadą powyższego rozwiązania jest to, że położenie cięgien uporządkowane jest tylko na odcinku znajdującym się wewnątrz formy, natomiast brak jest możliwości uporządkowania położenia cięgien w zakotwieniu. Niesymetryczne i nierównomierne ułożenie odkształconych drutów w zakotwieniu wpływa w znacznym stopniu na zmniejszenie jego nośności.

Celem wynalazku jest opracowanie zakotwienia drutów i splotów usuwającego powyższe niedogodności i zapewniającego kołowo — symetryczny rozkład cięgien w zakotwieniu.

Cel ten spełnia zakotwienie drutów i splotów według wynalazku polegające na zastosowaniu znanej tulei oraz klina stożkowego, który posiada tarczę rozdzielczą i jest z nią połączony w sposób trwały. Przebieg kotwienia jest następujący: po przewleczeniu cięgien przez tarcze rozdzielcze formy, przewleka się je przez otwór w tulei i następnie każde cięgno przewlekane jest oddzielnie przez otwór w tarczy rozdzielczej klina uzyskując w ten

2

sposób kołowo — symetryczny rozkład cięgien w zakotwieniu. Po przewleczeniu wszystkich cięgien w sposób wyżej podany klin jest pobijany, względnie wciskany w tuleję. W przypadku lekkiego wprowadzenia klina do tulei samozakotwienie następuje w czasie naciągu wiązki cięgien, a w przypadku wciśnięcia klina pełne zakotwienie następuje w czasie wciskania.

Symetryczny układ cięgien w zakotwieniu oraz odkształcenia sprężyste cięgien i korpusu tulei decydują o pełnym zakotwieniu wszystkich cięgien i zapewniają bezawaryjną pracę uchwytu.

Przykład rozwiązania zakotwienia według wynalazku przedstawiono na rysunkach, gdzie fig. 1 przedstawia widok z góry i w przekroju poprzecznym wzdłuż płaszczyzn I-I a fig. 2 widok z boku i przekrój podłużny wzdłuż płaszczyzn II-II bloku kotwiącego z cięgnami.

Zakotwienie według wynalazku składa się z tulei 1, klina kotwiącego 2 oraz tarczy rozdzielczej 3 mającej otwory 4 do przewlekania drutów lub splotów 5, a która jest częścią klina 2 i jest z nim połączona w sposób trwały.

Przebieg kotwienia jest następujący: przez otwór w tulei 1 przewleka się cięgna 5, a następnie każde cięgno przewlekane jest oddzielnie przez otwór 4 w tarczy rozdzielczej 3, po czym klin 2 jest wciskany w tuleję 1 i następuje zakotwienie, lub jest lekko pobijany i wtedy następuje samozakotwienie w czasie naciągu wiązki cięgien.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie kotwiące do drutów i splotów składające się z tulei i klina kotwiącego, **znamiennie tym**,

że klin kotwiący ma tarczę rozdzielczą, w której są otwory do przewlekania drutów lub splotów a która jest częścią składową klina i połączona jest z nim w sposób trwały.

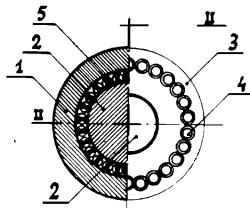


Fig. 1.

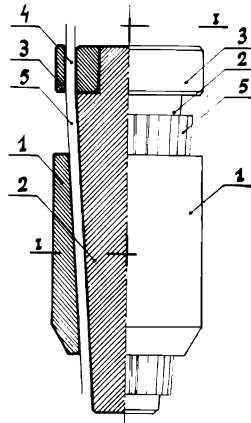


Fig. 2.