

20 września 1928 r.

B286 21/58



## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 7865.

Kl. 80 a 56.

Ludwig Wirth  
(Drezno, Niemcy).

### Wytwarzanie rur tłocznych z ułożonemi między dwiema warstwami betonu ciałami z blachy.

Zgłoszono 18 października 1926 r.

Udzielono 30 czerwca 1927 r.

Pierwszeństwo: 12 kwietnia 1926 r. (Niemcy).

Rury tłoczne, składające się z cienkościennych ciał blaszanych, pokrytych z obydwu stron betonem, wyrabiano dotychczas w stojących formach w taki sposób, że przestrzenie, znajdujące się z jednej strony pomiędzy ciałami blaszanymi a ścianami formy, z drugiej zaś—między kadłubem a osadzonym w środku rdzeniem, zalewano betonem albo ubijano.

Ponieważ, jak wiadomo, beton ukształtowany w sposób odrzutowy przewyższa beton ubijany, a zwłaszcza lany pod względem wytrzymałości i gęstości, więc próbowano już wytwarzać wewnętrzną warstwę betonu zapomocą siły odśrodkowej. O ile wiadomo, stosowano to tylko do rur blaszanych, wyłożonych wewnątrz betonem. W każdym razie, wewnętrzną warstwę be-

tonu, wytworzona przez narzucanie, może być wytworzona w sposób zadawalający tylko w tym wypadku, gdy kadłub blaszany w każdym miejscu ściśle przylega do wewnętrznej powierzchni formy, przyczem odgrywają tu rolę nawet ułamkowe części milimetra i, jeśli kadłub jest dostatecznie wytrzymały, by nie podlegać dostrzegalnemu rozszerzaniu pod działaniem wewnętrznych naprężeń, powstających w czasie narzucania. Rozszerzanie to powodowałoby zginięcie, po ustaniu działania siły odśrodkowej przy sprężystem kurczeniu się kadłuba, niezwiązanego jeszcze wyłożenia betonowego.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania rur z wewnętrzną i zewnętrzną warstwą betonu, polegającego na połą-

czeniu sposobu odlewania lub ubijania ze sposobem odrzutowym. Odbywa się to w taki sposób, że przedewszystkiem wytwarza się w stojącej formie zewnętrzną warstwę betonową według pierwszego sposobu i pozostawia ją w celu związania i dostatecznego stwardnienia betonu, poczem niewykończona rura zostaje w tej samej formie, ułożonej poziomo i wprawianej w ruch obrotowy, zaopatrzona w znany sposób przez narzucanie w wewnętrzne wyłożenie betonowe i w ten sposób wykończona. Nie wymaga bliższego wyjaśnienia, że w taki sposób, wskutek dokładnie przylegającego i zupełnie niepoddającego się podparcia kadłuba blaszanego przez zewnętrzną warstwę betonu, unika się całkowicie rozszerzenia kadłuba i dzięki temu—uszkodzenia wewnętrznego wyłożenia betonowego; wystarcza, by kadłub blaszany miał tylko taką wytrzymałość, jaka jest wymagana w zależności od przeznaczenia jego w gotowej rurze.

Na załączonym rysunku na fig. 1 przedstawiona jest stojąca pionowo, podzielona forma *a* z blaszanym kadłubem rurowym *b*, zaopatrzonym w nasadę *b'* i z warstwą betonu *c*, odlaną pomiędzy *a* i *b*. Na fig. 2—forma *a*, zawierająca niewykończony podwyrób *b—c*, spoczywa zapomocą pierścieni łożyskowych *d* na podpierających i napędowych krążkach *e* i służy do wytwarzania w znany sposób zapomocą siły odśrodkowej wewnętrznej warstwy betonu *f*.

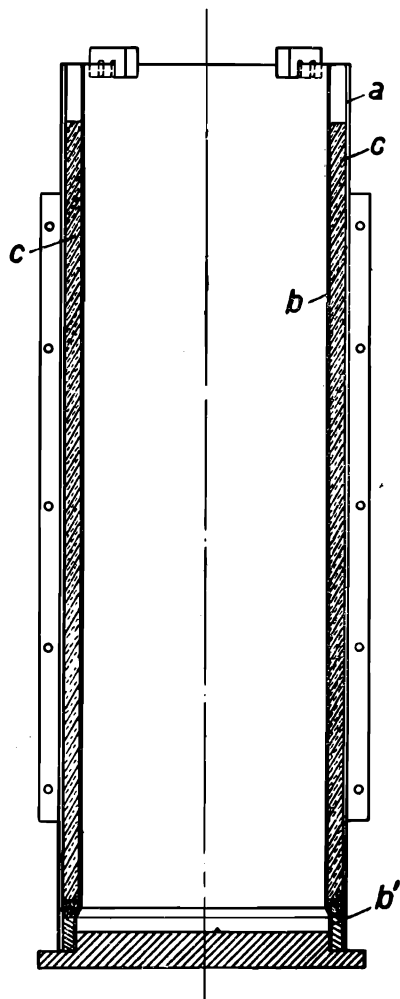
Niewykończony wyrób *b—c* można wyjąć, gdy na to pozwoli stan warstwy betonu *c* z formy, by móc jej dalej używać, jednak dla całkowitego osiągnięcia zalet sposobu według wynalazku niniejszego, należy umieścić obrabianą rurę przed poddaniem jej narzucaniu zpowrotem w tej samej formie i w pierwotnem położeniu względem formy. Jednak lepiej i pewniej postępować w taki sposób, by aż do narzucenia pozostawiać wyrób w formie. Narzucanie wewnętrznej warstwy betonu może bez zastrzeżeń następować w 24 godziny po odlaniu zewnętrznej warstwy betonu *c*.

#### Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania rur tłocznych z ułożonemi między dwiema warstwami betonu ciałami z blachy, znamienny tem, że po otoczeniu z zewnątrz części blaszanych laniem lub ubijanym betonem w formie stojącej i po dostatecznem stwardnieniu wytworzonej w ten znany sposób zewnętrznej warstwy betonu, wytwarza się wewnętrzną warstwę betonu zapomocą siły odśrodkowej w zwykły, również znany sposób, z masy betonu w tej samej formie, umieszczonej w tym celu leżąco.

Ludwig Wirth.  
Zastępca: M. Brokman.  
rzecznik patentowy.

*Fig. 1*



*Fig 2*

