

2
POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

52656

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 21.IX.1965 (P 110 949)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 8.III.1967

Kl. 84 c, 15/08 *MB*

MKP E 02 d *15/08*

CZYTELNIK

UKD 624.157.23

Urząd Patentowy
PRL

Współtwórcy wynalazku: inż. Rudolf Majka, inż. Władysław Sacher, inż.
Ryszard Majchrowicz, mgr inż. Kazimierz
Grzymalski

Właściciel patentu: Przedsiębiorstwo Budowy Szybów, Bytom (Polska)

Sposób wykonywania żelbetowej zatapianej obudowy szybów

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania żelbetowej obudowy szybów, za pomocą szalowania ślizgowego na powierzchni, z równoczesnym zatapianiem. Żelbetowa obudowa szybów umożliwia przeniesienie bez uszkodzeń wszelkich naprężeń i przesunięć występujących w skałach w bezpośrednim sąsiedztwie obudowy w przypadku eksploatacji oporowych filarów szybowych. Żelbetowa obudowa może być wykonywana przy stosowaniu którejkolwiek z metod głębienia szybów.

Znane obudowy szybów zatapiane, o konstrukcji stalowo-betonowej, wykonywane są jako rury stalowe koncentryczne z blach lub kształtowników stalowych. Przestrzeń między rurami wypełniona jest betonem. Obudowy te mają wady, są kosztowne i bardziej podatne na korozję niż obudowy żelbetowe.

Powyższe wady usuwa sposób według wynalazku, uwidoczniiony na rysunku, na którym przedstawiono zasadę stosowania sposobu na szybie głębionym metodą zamrażania górotworu, przy czym fig. 1 obrazuje początek robót, a fig. 2. przedstawia schemat szybu po ukończeniu wykonywania żelbetowej obudowy przy czym cylinder obudowy wspiera się na zbudowanym uprzednio fundamencie betonowym na dnie szybu.

Żelbetową obudowę szybu wykonuje się po uprzednim zgłębieniu szybu do żądanego poziomu,

2

wykonaniu obudowy wstępnej 8, zdemontowaniu wyposażenia wewnętrznego szybu i wypełnieniu go aż do zrębu cieczą 6, w której pływać będzie zanurzająca się stopniowo, w miarę wykonywania, obudowa ostateczna 3. Odbudowę 3 wykonuje się za pomocą szalowania ślizgowego dwustronnego i umieszczonego na powierzchni szybu. Zbrojenie betonu 7 oraz zalewanie szalunku betonem odbywa się z pomostu roboczego 2 i przy wykorzystaniu konstrukcji wieży szybowej 12. Wykonywanie obudowy ostatecznej 3 rozpoczyna się po umieszczeniu w zrębie szybu, pływającego dna z cylindrycznymi ścianami o średnicy zewnętrznej cylindra mniejszej o około 10—20 cm od średnicy obudowy wstępnej 8. W miarę wydłużania metodą ślizgową ścian cylindrycznych obudowy 3, obudowę tą stopniowo zatapia się w cieczy wypełniającej szyb 6.

W miarę wykonywania, obudowa 3 pokrywana jest hydroizolacją 15. Pionowe osiadanie obudowy uzyskuje się przez wbudowane w obudowę wstępną prowadnice stalowe 4. Szybkość zatapiania reguluje się przez dolewanie lub odpompowywanie wody 5 z wnętrza cylindra obudowy stałej. Jakość wykonywanej obudowy kontroluje się z pomostu wiszącego 11 wewnątrz obudowy stałej. Rury 14 służą do wprowadzenia w szczelinę między obudowami masy poślizgowej.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonywania żelbetowej zatapianej obudowy szybów, **znamienny tym**, że obudowę tą wykonuje się za pomocą ślizgowego, dwustronnego

szalowania ustawionego na powierzchni szybu, opuszcza ją stopniowo i opiera na zbudowanym uprzednio, na dnie szybu, betonowym fundamencie.

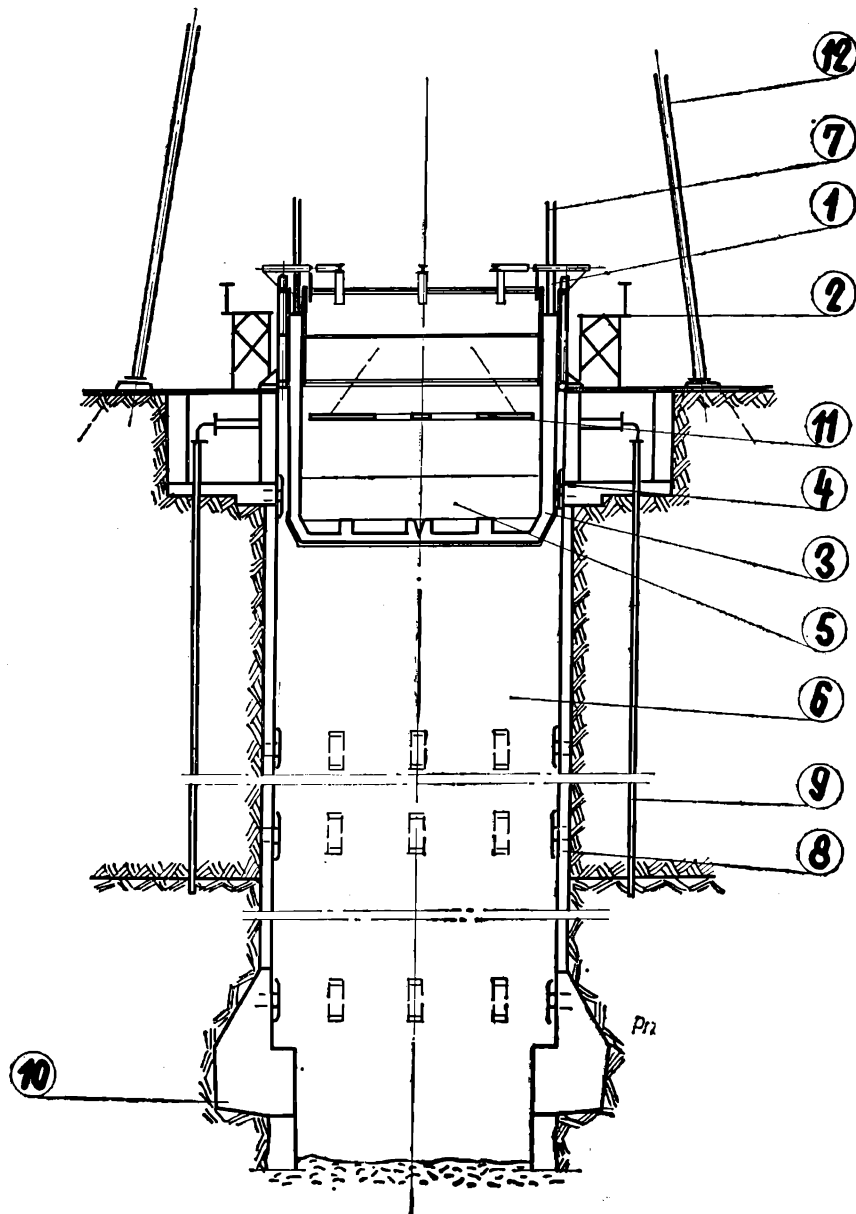


Fig. 1

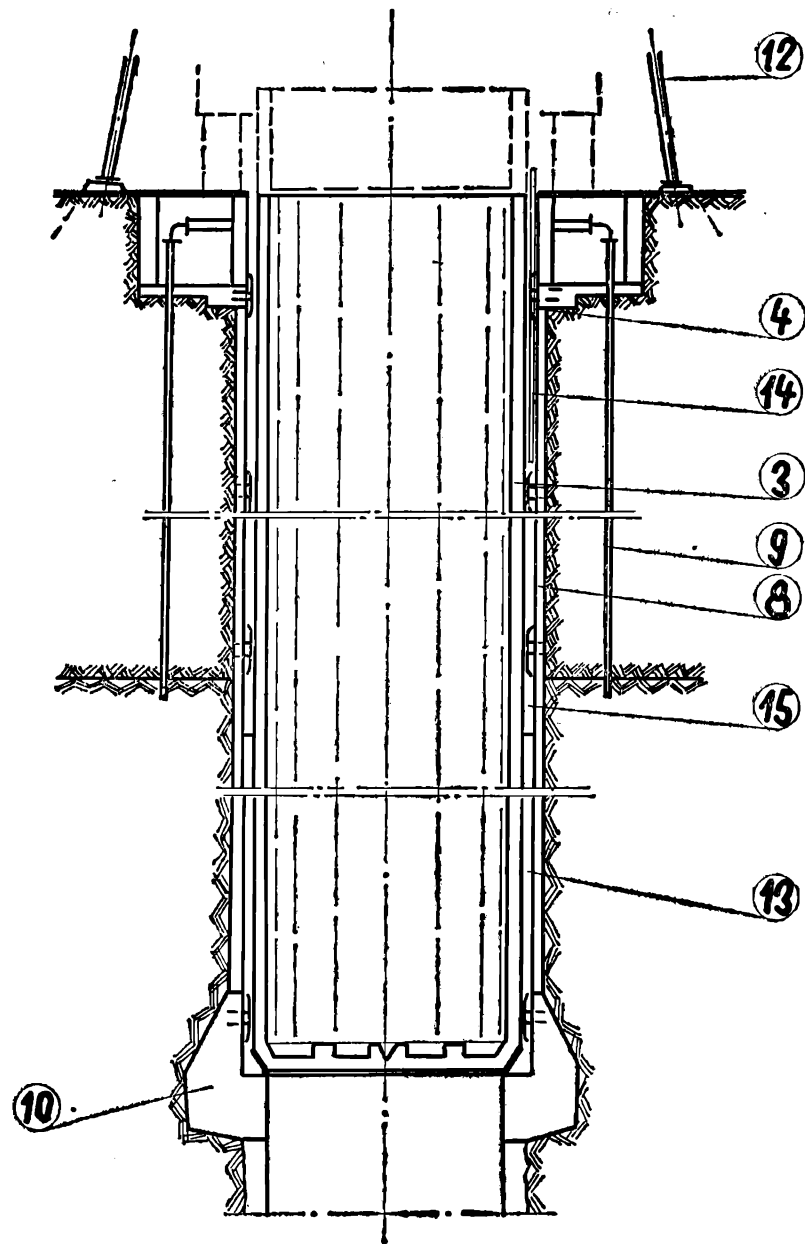


Fig. 2