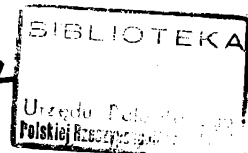


10 lipca 1932 r.

E04c 3/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 16217.

Kl. 80 a 51.

Józef Rosół
(Rybnik, Polska).

Sposób wyrobu nadproży i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 18 sierpnia 1930 r.

Udzielono 8 kwietnia 1932 r.

Wynalazek niniejszy umożliwia wykonywanie wielkich ilości nadproży (sklepień drzwiowych i okiennych) wszelkich przekrojów i wymiarów zarówno na miejscu budowy, jak też poza tem miejscem zapomocą jednego urządzenia. Nadproża te są bardzo lekkie, mogą więc być łatwo przenoszone na miejsce budowy i układane, przyczem zbędne jest podpieranie ich, a wypełnianie nadproży betonem może być dokonywane bez szalowania. Na takim nadprożu można bezpośrednio układać cegły.

Oprócz tego są one według przeprowadzonych obliczeń w przybliżeniu o 50% tańsze, niż dotychczas znane budowy tego rodzaju.

Według wynalazku niniejszego stosuje się conajmniej dwa kątowniki betonowe, których ramiona krótsze posiadają równe wymiary, podczas gdy długości ramion dłuższych są rozmaite.

Urządzenie do wyrobu takich kątowników składa się z trzech kątowników o rozmaitych wymiarach i z jarzma. Przestrzeń pomiędzy odpowiednio ułożonemi kątownikami wypełnia się betonem, poczem zewnętrzne powierzchnie kątowników spina się jarzmem.

Na rysunku fig. 1 uwidocznia kątowniki betonowe, które służą do wykonywania nadproży i których ramiona a posiadają równe wymiary, podczas gdy długości ramion b są różne. Pręty żelazne c , uzbraja-

jące te kątowniki, oblicza się statycznie, a względnie na podstawie odpowiedniej tabelki.

Z fig. 2 — 5 widoczny jest sposób wykonywania zapomocą takich kątowników betonowych nadproży o dowolnym przekroju. Fig. 2 przedstawia przekrój dla ściany 25 cm, fig. 3 — przekrój dla ściany 38 cm, fig. 4 — przekrój dla ściany 51 cm, a fig. 5 — przekrój dla ściany 64 cm.

Gotowe nadproże nakłada się na podpory, a próżne przestrzenie wypełnia się betonem, poczem można w dalszym ciągu murować.

Urządzenie, służące do wyrobu takich kątowników betonowych przedstawione jest na fig. 6 — 8. Składa się ono z trzech kątowników żelaznych d , e , f i jarzma g .

Kątowniki d i f układa się najpierw w pewnem oddaleniu od siebie (fig. 6), poczem przestrzeń pomiędzy nimi wypełnia się betonem do wysokości kątownika f , przyczem umieszcza się żelaza uzbrajające c . Na górną powierzchnię powstałej belki nakłada się w odpowiedniej odległości kątownik e (fig. 7), a powstałą przestrzeń pomiędzy kątownikami d , e wypełnia się również betonem, stosując żelaza wzmacniające c . Przy pierwszym okresie pracy powstaje

ramię a kątownika betonowego, a przy drugim okresie — ramię b . W celu ścisłego związania betonu spina się zewnętrzne powierzchnie kątowników jarzmem g . Litera h oznacza kątowniki, ograniczające długość wykonywanych kątowników betonowych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu nadproży (sklepień drzwiowych i okiennych), znamieny tem, że stosuje się conajmniej dwa kątowniki betonowe, których ramiona krótsze posiadają jednakowe wymiary, podczas gdy długości ramion dłuższych są różne.

2. Urządzenie do wyrobu kątowników betonowych według zastrz. 1, znamienne tem, że składa się z trzech kątowników żelaznych (d , f , e) o rozmaitych wymiarach, przyczem wysokość ramienia kątownika (f) odpowiada grubości krótszego ramienia (a) kątownika betonowego, wysokość ramienia kątownika (d) — wysokości ramienia (b), a wysokość trzeciego kątownika (e) równa się różnicy wysokości kątowników (d , f).

Józef Rosół.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

