

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

102 831



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 09.10.74 (P. 174715)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 24.04.76

Opis patentowy opublikowano: 30.06.1979

Int. Cl.² **B28B 17/00
E04G 17/00
F16B 21/09**

Twórca wynalazku: Jan Łukomski

Uprawniony z patentu: Kombinat Budownictwa Mieszkaniowego, Kraków (Polska)

Urządzenie do mocowania marek w formach do produkcji prefabrykatów betonowych i żelbetowych oraz w szalunkach monolitycznych konstrukcji betonowych i żelbetowych

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do mocowania marek w formach do produkcji prefabrykatów betonowych i żelbetowych oraz w szalunkach, monolitycznych konstrukcji betonowych i żelbetowych, stosowane zwłaszcza w budownictwie ogólnym i przemysłowym w zakładach zamkniętych i na placach budów.

Dotychczas mocowanie marek stalowych wykonuje się przez ich przyspawanie do prętów zbrojenia lub wiązanie do form za pomocą drutu, bądź też przez nagwintowanie specjalnych otworów w markach i ich przykręcaniu śrubą do obudowy form lub szalunków.

Urządzenia do mocowania marek nie są w literaturze publikowane. Również nie publikuje się mocowania marek, przez przyspawanie lub wiązanie drutem lecz jest powszechnie stosowane. Mocowanie marek śrubami do obudowy formy przez wykonywanie otworów gwintowanych w markach stalowych podane jest w typowym projekcie systemu prefabrykacji budownictwa handlowo-usługowego „T” opracowanym przez Biuro Studiów i Projektów Handlu Wewnętrznego — Warszawa 1972 r.

Istota urządzenia według wynalazku polega na tym, że sworznię zaczepu umieszczony w tulei ma boczny ząb wykształcony wraz z końcem sworzni po krzywej odcinka koła o promieniu „R” równym lub większym od grubości „g” marki, przy czym sworznię zaczepu w okolicy zęba ma przekrój

2

kwadratowy o boku równym lub mniejszym od średnicy sworzni. Długość przekroju kwadratowego sworzni zaczepu jest równa lub większa promieniowi „R” krzywizny koła. Drugi koniec sworzni zaczepu jest zaopatrzony w gwint z nakrętką i podkładką lub inne urządzenie łączące.

Urządzenie według wynalazku pozwala na dokładne i nieprzesuwne stabilizowanie marek, ściśle na powierzchni prefabrykatu lub konstrukcji w stosunku do założonego położenia marki, bez dodatkowej ich obróbki polegającej na przystosowaniu tych marek do stabilizacji.

Przedmiot wynalazku został wyjaśniony przykładowo w oparciu o urządzenie przedstawione na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia sworznię zaczepu w widoku bocznym, fig. 2 przedstawia sworznię zaczepu w widoku od strony zęba zaczepu, fig. 3 przedstawia sworznię zaczepu w widoku od strony gwintu, fig. 4 przedstawia tuleję w przekroju, fig. 5 przedstawia zestawione urządzenie w przekroju, fig. 6 przedstawia schemat demontażu urządzenia.

Jak uwidoczniło na fig. 1—6 urządzenie do mocowania marek w formach do produkcji prefabrykatów betonowych i żelbetowych oraz w szalunkach monolitycznych konstrukcji betonowych i żelbetowych, składa się z tulei 1 sworzni zaczepu 2 z bocznym zębem 3, przy czym ząb wraz z końcówką sworzni zaczepu wykształcony jest po krzywej odcinka koła o promieniu „R” równym

3

grubości „g” marki 4, z nakrętki 5 i podkładki 6.

Sworzeń zaczepu 2 w okolicy zęba 3 ma przekrój kwadratowy o boku równym średnicy sworznia, przy czym długość przekroju kwadratowego sworznia jest większa od promienia „R” krzywizny koła.

Mocowanie marek urządzeniem według wynalazku polega na tym, że w formie do produkcji prefabrykatów lub w szalunkach monolitycznych konstrukcji betonowych i żelbetonowych wykonuje się otwory dla usytuowania tulei zaczepu w żądanym miejscu, po czym zębem zaczepu przytrzymuje się markę a po założeniu tulei na sworzeń nakłada się nakładkę i wkręca się nakrętkę.

Demontaż urządzenia odbywa się w ten sposób, że odkręca się nakrętkę, zdejmuje nakładkę i tuleję, po czym przesuwają się sworzeń w płaszczyźnie promienia „R” w kierunku zęba pod kątem

4

około 45° i wyjmuje się sworzeń z formowanego elementu.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do mocowania marek w formach do produkcji prefabrykatów betonowych i żelbetonowych oraz w szalunkach monolitycznych konstrukcji betonowych i żelbetonowych, składające się z tulei w której umieszczony jest sworzeń, **znamiennie** tym, że sworzeń zaczepu (2) ma boczny ząb (3) wykształcony wraz z końcem sworznia po krzywej odcinka koła o promieniu „R” równym lub większym od grubości „g” marki (4), przy czym sworzeń zaczepu (2) w okolicy bocznego zęba (3) ma przekrój kwadratowy o boku równym lub mniejszym od średnicy sworznia zaczepu a długość przekroju kwadratowego jest równa lub większa promieniowi „R” krzywizny koła.

Fig.3



Fig.1

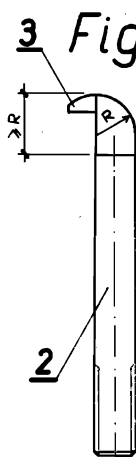


Fig.2

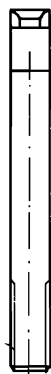


Fig.4

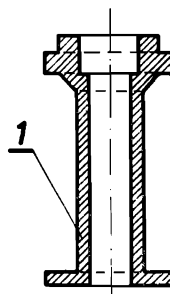


Fig.5

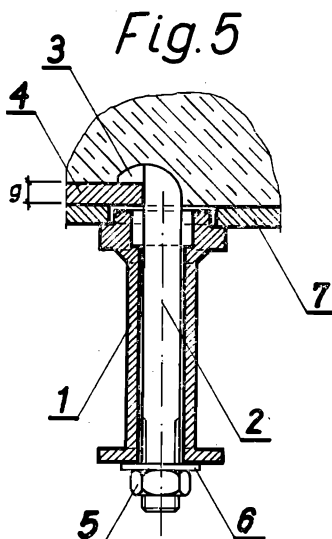


Fig.6

