

Opublikowano dnia 16 września 1958 r.



E04g 21/08

Urząd
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41598

Kl. 37e, 13/01

37e, 21/08

Józef Miksa
Kraków, Polska
Andrzej Otrębski
Kraków, Polska

Urządzenie do ślizgowego betonowania belek

Patent trwa od dnia 6 marca 1958 r.

Belki betonowe zbrojone lub niezbrojone wykonywane są zwykle w formach. Produkcja taka jest pracochłonna, trudna do zmechanizowania i kosztowna. Urządzenie do ślizgowego betonowania będące przedmiotem niniejszego wynalazku mechanizuje, ułatwia i potania proces produkcyjny oraz eliminuje formy, które są szczególnie uciążliwe w masowej produkcji. Urządzenie poruszające się ruchem ciągłym, jednostajnym po szynach 10, układa beton, zagęszcza go i nadaje przekrój poprzeczny produkowanym elementom 13. Betonowanie odbywa się na znacznej długości, po czym belki przecina się piłą tarczową na potrzebną długość. Urządzenie nadaje się do produkcji elementów o stałym przekroju poprzecznym.

Na rysunku fig. 1 przedstawia przekrój podłużny urządzenia wraz z układaniem betonu, fig. 2 - fragment przekroju poprzecznego urządzenia, wzdłuż linii I-I na fig. 1 z uwidocznieniem wykonanych belek przykładowo o przekroju prostokątnym, fig. 3 - aksonometryczny widok fragmentu jednej

belki wibracyjnej, a fig. 4 przedstawia aksonometryczny widok fragmentu drugiej belki wibracyjnej 2.

W urządzeniu według wynalazku na stalowym podwoziu 6 z kołami 7 umieszczony jest zbiornik 1 na beton z ciągłym, otwartym wysypem u dołu. Na podwoziu zawieszone są swobodnie dwie belki wibracyjne. Belka wibracyjna 2 posiada żebra 3 sięgające pod wysyp zbiornika na beton i wprowadzona w drgania powoduje równomierny i ciągły wypływ masy betonowej - wstępne jej zagęszczenie i nadanie grubości. Belka wibracyjna 4 posiada żebra 5 o profilu dostosowanym do przekroju poprzecznego betonowanych elementów. Belka 4 wprowadzona w drgania zagęszcza ostatecznie beton i nadaje kształt poprzeczny betonowanym elementom. Do żeber 5 doczepione są swobodnie blachy 14 w taki sposób, aby nie udzielały się im drgania belki wibracyjnej 4. Blachy 14 zabezpieczają kształt uformowanych elementów przed destruktywnym działaniem wibracji, które może mieć miejsce bezpośrednio za drgającymi żebrami 5. Wibrację belek uzyskuje się ogólnie znanymi wibratorami 15. Tarcza 8 służy do zlokalizowania zbrojenia, a podpórki 9 do ustawienia urządzenia w pozycji pionowej podczas mycia.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Urządzenie do ślizgowego betonowania belek, znamienne tym, że posiada belkę wibracyjną /2/ z żebrami /3/, która wprowadzona w drgania powoduje równomierny wypływ i układanie betonu, a belka wibracyjna /4/, z żebrami /5/ i blachami /14/ kształtuje przekrój poprzeczny belek /13/.

J ó z e f M i k s a.
A n d r z e j O t r ę b s k i

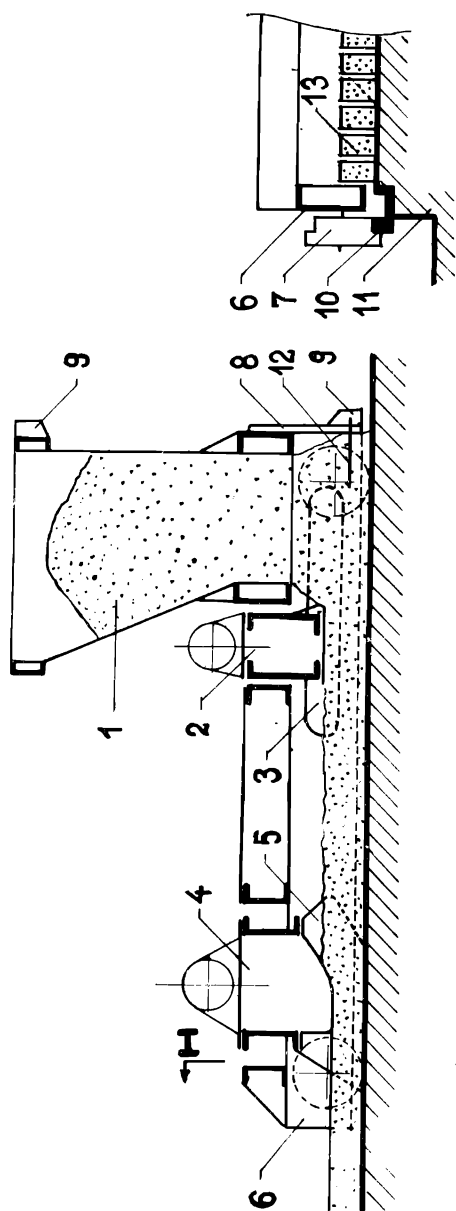


Fig. 1

Fig. 2 I-I

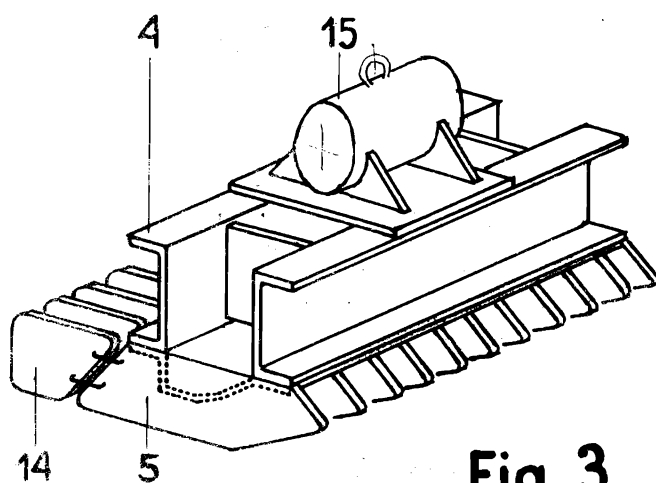


Fig. 3

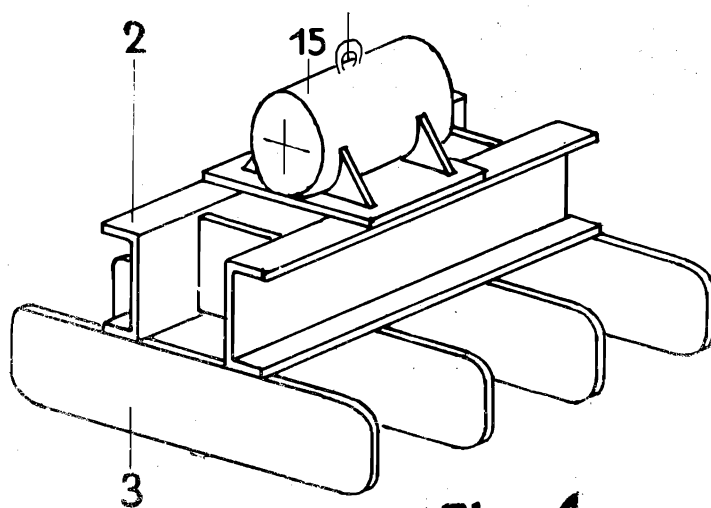


Fig. 4