

Sposób wykonywania pała żelbetowego z poszerzoną stopą

konieczności otrzymania pali o większej nośności zachodzi potrzeba zazbrojenia poszerzonej stopy pala, które wykonuje się przez wykonywanie wykopów szerokoprzestrzennych, lub przez zwiększanie ilości pali o poszerzonej ale niezbrojonej stopie.

Istota wynalazku polega na tym, że na dnie otworu umieszcza się centrujący stożek z wierzchołkiem skierowanym ku górze, a następnie do otworu wprowadza się szkielet zbrojenia utworzony z pionowych prętów, których dolne końce uprzednio wygina się w pionowo usytuowane półkola zbiegające się promieniście ku środkowi zbrojenia oraz wielokrotnie opasuje się koncentrycznie liną łączącą poszczególne pręty zbrojenia z pozostawieniem pomiędzy sąsiednimi prętami odpowiednio dobranego zwisu liny, a ponadto do pionowych prętów w poziomie górnego przewężenia dolnej części zbrojenia przymocowuje się sztywny wieniec. Następnie wciska się zbrojenie na centrujący stożek dla rozparcia półkoliście wygiętych prętów aż do napięcia koncentrycznie opasującej liny, w wyniku czego ukształtowuje się zbrojenie stopy pala, a następnie w znany sposób betonuje się pal żelbetowy.

Zasadnicze korzyści techniczne wynikające ze stosowania sposobu wykonywania pala żelbetowego według wynalazku to zwiększenie nośności pala żelbetowego przy jednoczesnym zmniejszeniu zużycia betonu, racjonalne wykorzystanie zbrojenia oraz wyeliminowanie wykonywania pracochłonnych wykopów szerokoprzestrzennych i zazbrojenia poszerzonej stopy pala.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój przez otwór pod pal z poszerzoną stopą zabezpieczony rurą obsadową i umieszczonym na dnie centrującym stożkiem, fig. 2 – przekrój przez otwór pod pal z wprowadzonym szkieletem zbrojenia i pobijakiem, a fig. 3 – przekrój przez otwór pod pal ze szkieletem zbrojenia z ukształtowanym zbrojeniem stopy pala żelbetowego.

W miejscu usytuowania pala wierci się otwór z równoczesnym osadzeniem w nim obsadowej rury 1 do określonej głębokości. Następnie dolną część otworu poniżej obsadowej rury 1 poszerza się, a na dnie tak wykonanego otworu umieszcza się centrujący stożek 2 z wierzchołkiem skierowanym ku górze, po czym do otworu wprowadza się szkielet zbrojenia składający się z pionowych prętów 3, których dolne końce uprzednio wygina się w pionowo usytuowane półkola 4 zbiegające się promieniście ku środkowi zbrojenia oraz wielokrotnie opasuje koncentrycznie liną 5 łączącą poszczególne pionowe pręty zbrojenia z pozostawieniem pomiędzy sąsiednimi prętami odpowiednio dobranego zwisu liny 5. Następnie przez opuszczanie pobijaka 6 na sztywny wieniec 7 przymocowany do pionowych prętów 3 w poziomie górnego przewężenia zbrojenia stopy wciska się dolną część zbrojenia na centrujący stożek 2, w wyniku czego następuje rozparcie półkoliście wygiętych prętów aż do napięcia koncentrycznie opasującej liny 5. tj. do zlikwidowania zwisu liny 5. Tak ukształtowana dolna część zbrojenia stanowi zbrojenie stopy pala żelbetowego. Następnie w znany sposób betonuje się pal z jednoczesnym ubijaniem betonu ubijakiem i powolnym wyciąganiem z otworu obsadowej rury 1.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonywania pala żelbetowego z poszerzoną stopą, polegający na wierceniu w gruncie otworu z równoczesnym osadzaniem obsadowej rury, poszerzaniu dolnej części otworu, wprowadzaniu do otworu szkieletu zbrojenia oraz betonowaniu pala, z n a m i e n n y t y m, że na dnie otworu umieszcza się centrujący stożek (2) z wierzchołkiem skierowanym ku górze, a następnie do otworu wprowadza się szkielet zbrojenia utworzony z pionowych prętów (3), których dolne końce uprzednio wygina się w pionowo usytuowane półkola (4) zbiegające się promieniście ku środkowi zbrojenia oraz wielokrotnie opasuje koncentrycznie liną (5) łączącą poszczególne pionowe pręty (3) zbrojenia z pozostawieniem pomiędzy sąsiednimi prętami (3) odpowiednio dobranego zwisu liny (5), a ponadto do pionowych prętów (4) w poziomie górnego przewężenia dolnej części zbrojenia przymocowuje się sztywny wieniec (7), po czym zbrojenie wciska się na centrujący stożek (2) dla rozparcia półkoliście wygiętych prętów aż do napięcia koncentrycznie opasującej liny (5), w wyniku czego ukształtowuje się zbrojenie stopy pala, a następnie w znany sposób betonuje się pal żelbetowy.

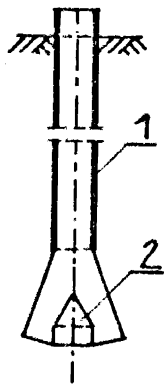


FIG. 1

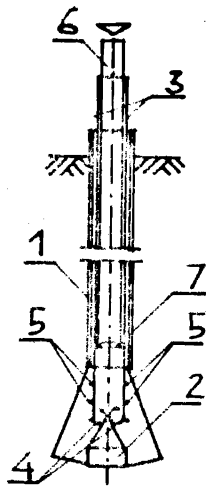


FIG. 2

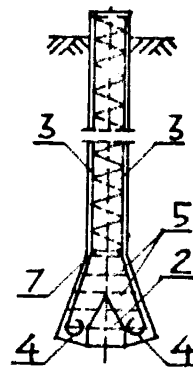


FIG. 3