

30 marca 1928 r.

15286 11/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 7185.

Kl. 80 a 43.

Leopold Władysław Sperro
(Kraków, Polska).

Sposób i forma do wyrobu kształtówek budowlanych.

Zgłoszono 26 sierpnia 1920 r.

Udzielono 18 marca 1927 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy kształtówki, która tem się odróżnia od pustaków tego rodzaju, że jest zupełnie zamknięta i przeznaczona jest do budowy ścian, filarów, sufitów, sklepień i podobnych urządzeń. Kształtówka według wynalazku niniejszego zostaje wykonana z materiałów używanych do wyrobu podobnych sztucznych kamieni budowlanych. W skład jej wchodzi w szczególności cement z różnymi domieszkami mineralnymi, zwierzęcymi i roślinnymi, jak szaber, piasek, naturalne bądź sztuczne kamienie różnych rodzajów, trociny, wełna drzewna, słoma, torf, plewy, włókna roślinne, maczka kostna, szersść, azbest, korek i podobne materiały. Wybór materiału zależy od celów do których kształtówki służą oraz od wymaganej większej lub mniejszej wytrzymałości ich

na ciepło i wilgoć. Jest celowe nadawanie kształtówkom wymiarów stanowiących wielokrotność wymiarów cegieł, by bez trudności móc je układać razem z cegłami. Odpowiednio do celu, do jakiego mają kształtówki być użyte, nadaje się im odpowiedni kształt i zaopatruje się wewnętrznymi ścianami wzmacniającymi, aby były wytrzymałe nie tylko na ciśnienie, ale i na ciągnięcie.

Kształtówki ze wszystkich stron zamknięte wyrabia się różnie. Według wynalazku niniejszego w ten sposób, że do kształtówki, w której zostały już ukształtowane zewnętrzna ściana czołowa, ściany boczne i ewentualnie żebra usztywniające, dorabia się drugą ścianę czołową zewnętrzną zapomocą jednej lub więcej płyt lub zasuw, które, po usunięciu wydrązo-

nych rdzeni, zostają umieszczone na bocznych ścianach, przyczem ta ścianka czołowa łączy się ze ścianami bocznymi. Następnie płyty kształtujące zostają przez odpowiednie otwory wyciągnięte, a otwory te zasklepione.

Rysunek przedstawia kilka przykładów wykonania tego rodzaju kształtówek, formę służącą do ich wyrobu oraz rdzenie. Fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny kształtówki w kształcie sześcianu; fig. 2 — jej widok zewnętrzny; fig. 3 i 4 — kształtówkę o prostokątnym przekroju w tym samym przekroju i widoku; fig. 5 — zewnętrzny wygląd kształtówki do budowy sklepień; fig. 6 — przekrój poziomy wzdłuż linii B—B na fig. 8 formy, służącej do wyrobu kształtówki; fig. 7 — przekrój wzdłuż linii C—C na fig. 8 tejże formy; fig. 8 — formę do wyrobu kształtówek w widoku z przodu; fig. 9 — przekrój wzdłuż linii A—A na fig. 7; fig. 10 i 11 przedstawiają dwa rozmaite rodzaje rdzeni.

Przedstawiona na fig. 1 i 2 ze wszystkich stron zamknięta kształtówka o kształcie np. sześcianu ma ściany boczne 3 i 4: jedną z występem 1, drugą ze żłobkiem 2, służącymi do połączenia kształtówek, oraz ściany przednią 5 i tylną 6. Ponieważ kształtówka tego rodzaju używana jest przy budowlach, które nie mają zupełnie lub tylko bardzo mało wyprawy zewnętrznej (budynki surowe), przeto ściany 5 i 6 muszą odpowiadać temu rodzajowi użytkowania. Ściana frontowa może być wykonana we wszystkich kolorach: na podobieństwo kamieni naturalnych, może być gładka lub szorstka, fasetowana lub profilowana. Ściana wewnętrzna 6 jest w wiadomy sposób wykonana z mieszaniny, która nie przepuszcza ciepła, nie nabiera wilgoci, jest dla powietrza przepuszczalną: umożliwia wbijanie gwoździ; poza ewentualnem malowaniem lub tapetowaniem, żadnej dalszej obróbki nie potrzebuje, a więc nie wymaga wyprawy. Robi się ją wskutek te-

go z materiału izolacyjnego; przy wykonaniu z betonu bądź mieszaniny piasku i cementu pokrywa się ją powłoką izolacyjną.

Jak widać na fig. 1, pustak ma wewnętrzne żebro usztywniające 7, a we wszystkich ścianach żelaza pancerne 8, dzięki którym pustak jest wytrzymały na ciągnięcie. Fig. 3 i 4 przedstawiają pustak powstały ze złożenia dwóch, przedstawionych na fig. 1, kształtówek. Fig. 5 przedstawia kształtówkę sklepieniową, która różni się od kształtówki przedstawionej na fig. 1 tem, że ma przekrój trapezowy z równoległymi wygiętymi bokami. Z wyjątkiem ostatniego pustaka w sklepieniu, może pustak ten mieć występy 1 i żłobek 2 ukształtowane na dwóch ścianach skośnych.

Formy do wyrobu kształtówek, przedstawione na fig. 6—9, mogą być wykonane z rozmaitych materiałów, najbardziej jednak nadaje się drzewo obite wewnątrz blachą. Forma składa się z płyty podstawnej 10, z dwóch ścian podłużnych 11 i 12 i z dwóch ścian poprzecznych 13 i 14, mających przekrój litery U. Pojedyncze części formy są zmocowane zapomocą śrub 15 i 16. W płycie podstawowej można umieścić profilowaną wkładkę 17, służącą do wyrobu ściany frontowej. Do formy wstawia się rdzenie, które, przy przedstawionym na rysunku kształcie pustaków, mają przekrój trójkątny. Po zrobieniu ścian bocznych pustaków, rdzenie te muszą być z pustaka z łatwością usuwane. W tym celu rdzeń przedstawiony na fig. 10 ma dwie ściany 18 i 19, wykonane z jednego kawałka; trzecia ściana składa się z dwóch części 20 i 21, które przy 22 i 23 są przymocowane do ścian 18 i 19 w ten sposób, że można je w kierunku strzałek do wewnątrz odchyłać, skutkiem czego ściany 18 i 19 mogą być w razie potrzeby zgięte. Do umocowywania formy w położeniu należytem, używa się podpór, które opierają się o łuk 25 i połączenie 26 i są w tym celu zaopatrzone w wycinek łukowy 27 i podstawkę

28. Po odjęciu zaciskowo działających podpór można łatwo rdzeń usunąć. Rdzeń, przedstawiony na fig. 11, różni się tylko od poprzednio opisanego, że jest wykonany z jednego kawała blachy, która ma płaszczyznę zetknięcia w punkcie 26 tak, że po usunięciu podpory 24 ściany 20 i 21 oraz 18 i 19 mogą być do wewnątrz zgięte.

Wyrób pustaków zapomocą tego rodzaju rdzeni odbywa się w sposób następujący: na podkładkę 17 zostaje nałożona o pożądaną grubość zewnętrzna ściana 5 pustaka, na niej ustawia się prostopadle wyżej opisane rdzenie i ubija lub odlewa ściany boczne. Do wykonania tylnej ściany 6 używa się płyt nakrywających puste przestrzenie wykonanej dotychczas części kształtówki i służących jako podkład do nowo nakładanej warstwy betonu lub podobnego materiału. Jako przykryw używa się zasuw 29, mających kształt odpowiadający otworom, co jest uwidocznione na fig. 7—9. Ponieważ przestrzenie próżne są trójkątne, więc i zasuw mają kształt trójkątny, względnie trapezowy; każda bowiem zasuw nakrywa jeden otwór. Zasuw te wsuwa się tak głęboko przez szczeliny 30 ścian podłużnych, że tylko na długości 31 spoczywają na bocznych ścianach pustaka, w miejscu zaś ich wsunięcia leżą na całej grubości ścian bocznych. Wytwarzana ściana wiąże się ze ścianami bocznymi w miejscach nie zasłoniętych przez zasuw. Po skrzepnięciu materiału obraca się formę o 90° ; ściana zewnętrzna i wewnętrzna stoją prostopadle, wysuwa się więc zasuw, a szczeliny zakleja się masą, z której kształtówka została wykonana.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu kształówek pustych, znamienny tem, że do kształtówki wykonanej w zwykły sposób i mającej ścianę czołową (5), boczne ściany (3, 4) oraz żebra usztywniające (7), dodaje się drugą górną ścianę czołową (6) zapomocą jednej lub więcej płyt lub zasuw, służących jako podkładki, które po usunięciu rdzeni są w ten sposób umieszczone, iż materiał ściany czołowej wiąże się mniej lub więcej ze ścianami bocznymi, porzem płyty te lub zasuw zostają usunięte, a szczeliny zasklepione materiałem użytym do wyrobu kształtówki.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że płyta lub zasuw leży na jednej ze ścian bocznych kształtówki, stykając się z nią tylko częściowo, z drugiej zaś strony pokrywa całą grubość drugiej ściany bocznej i z tej strony zostaje po wykonaniu ściany górnej wyciągnięta.

3. Forma do wykonania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienna tem, że zapatrzona jest w szczeliny (30), umieszczone w ścianach bocznych, przyczem przez szczeliny te zostają wsuwane płyty lub zasuw (29).

4. Forma według zastrz. 3, znamienna tem, że ściany rdzenia bądź ich części (20, 21), dają się odginać lub obracać do wewnątrz i przytrzymywane są zapomocą dających się usuwać podpór (24).

Leopold Władysław Sperro.

Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

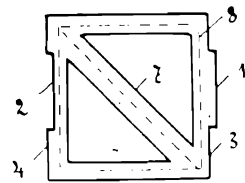


Fig. 3.

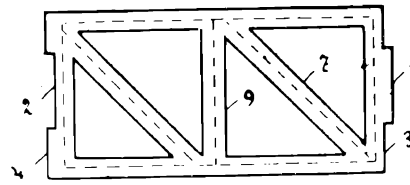


Fig. 6.

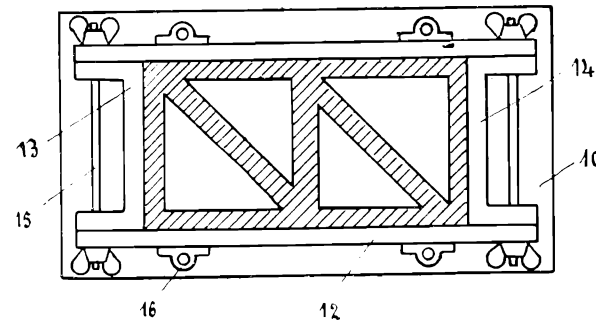


Fig. 7.

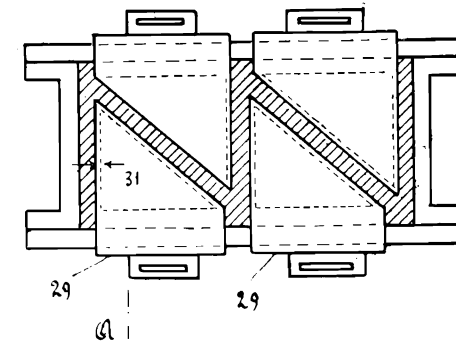


Fig. 2.

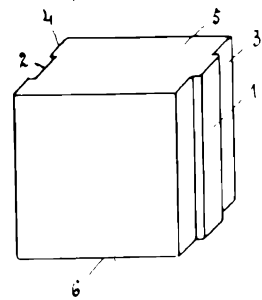


Fig. 4.

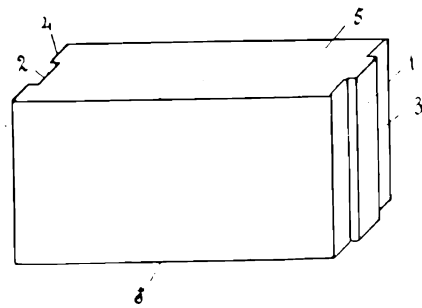


Fig. 8.

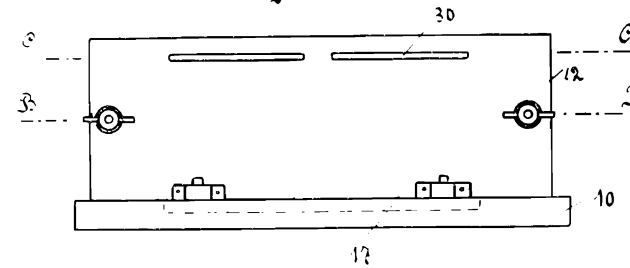


Fig. 9.

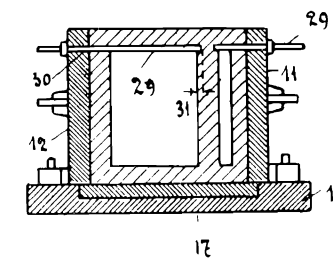


Fig. 5.

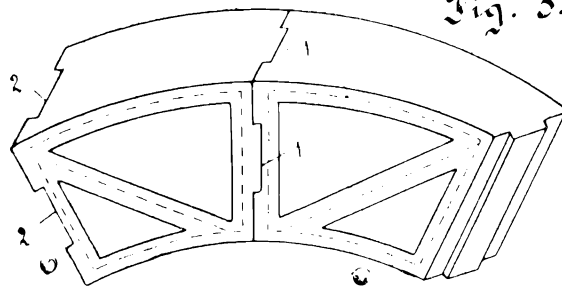


Fig. 10.

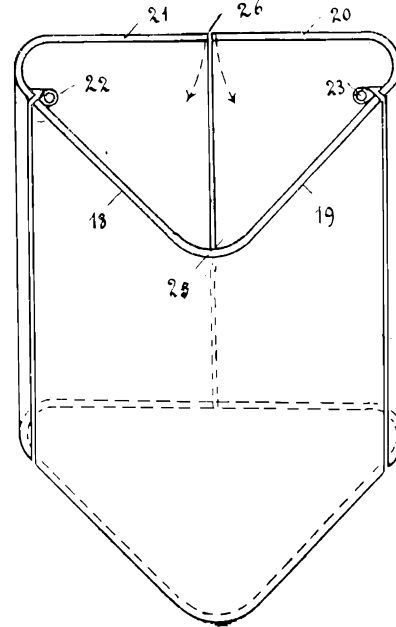


Fig. 11.

