

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y PATENTU TYMCZASOWEGO

79588

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 19d,19/00

Zgłoszono: 20.01.1973 (P. 160 348)

Pierwszeństwo: _____

MKP E01d 19/00

Zgłoszenie ogłoszono: 01.02.1974

Opis patentowy opublikowano: 08.09.1975

Twórcy wynalazku: Mieczysław Węgrzyniak, Jan Kmita, Leopold Kamiński

Stefan Patuszyński, Jerzy Śliwka, Czesław Wilk

Uprawniony z patentu tymczasowego: Politechnika Wrocławska, Wrocław (Polska)

Sposób ukształtowania prefabrykowanych dźwigarów mostowych

Przedmiotem wynalazku jest sposób ukształtowania belek mostowych dźwigarów prefabrykowanych.

W celu ograniczenia ciężaru elementów zagęszcza się rozstaw belek lub dzieli się belki na długości na elementy składowe, co powoduje zwiększenie zużycia materiałów. Ponadto dążenie do uzyskania zmniejszenia ciężarów belek przez rozwinięcie ich przekrojów poprzecznych w cienkościenne prowadzi do skomplikowania kształtu tych przekrojów, a przez to czyni kłopotliwą technologię ich wykonania.

Celem wynalazku jest uproszczenie technologii wykonania elementu prefabrykowanego oraz ograniczenie ciężaru elementu zaś zadaniem wynalazku jest takie ukształtowanie przekroju poprzecznego elementu prefabrykowanego, aby osiągnąć zamierzony cel. Cel ten został osiągnięty przez rozcięcie pionowe belki głównej o przekroju skrzynkowym (lub dwuteowym) na dwa oddzielne elementy o przekroju ceowym, z których wykonuje się na budowie belki główne mostu w nie zmienionym kształcie.

Korzyści wynikające ze stosowania wynalazku polegają na uproszczeniu technologicznym wykonania elementów prefabrykowanych dźwigarów głównych oraz na znacznym ograniczeniu ciężaru własnego tych elementów w stosunku do dotychczas stosowanych. Wymagają prostszych form prefabrykatów. Posiadają większą sztywność w stosunku do dotychczas stosowanych elementów, a przez to są mniej kłopotliwe w transporcie i wykonawstwie.

Przedmiot wynalazku jest objaśniony w przykładach wykonania belki i przęseł uwidocznionych na rysunkach, na których fig. 1 i fig. 2 przedstawiają schemat przekroju poprzecznego prefabrykatu otrzymany przez rozcięcie pionowe belki skrzynkowej i dwuteowej, a fig. 3 fig. 4, fig. 5 i fig. 6 – ukształtowanie przekrojów poprzecznych przęseł mostu z tych prefabrykatów.

Przykład I. Przęsło wykonuje się przez łączenie ceowych elementów 1 za pomocą śrub 2 w belki o przekroju skrzynkowym, na których spoczywa prefabrykowana pomostowa płyta 3. Połączenie belek głównych z płytą pomostową wykonane jest za pomocą pętlicowych złącz 4 zalanych betonem na budowie.

Przykład II. Przęsło wykonuje się przez ułożenie poszczególnych ceowych elementów 1 obok siebie i sprzężenie ich poprzecznie za pomocą sprzężających prętów 5 o dużej średnicy. Tworzy się w ten sposób płytowy most wielootworowy.

Przykład III. Przęsto wykonuje się przez powiązanie po dwa elementy 1 w skrzyni za pomocą śrub 6, ułożeniu skrzynek obok siebie i powiązanie ich w przęsto przez ułożenie na nich poprzecznych zbrojeń 7 i wylanie warstwy nadbetonu 8.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób ukształtowania belek mostowych dźwigarów prefabrykowanych, znamienny tym, że dźwigar o zbyt dużym ciężarze lub o skomplikowanej technologii przecina się pionowo na dwa oddzielne elementy (1), z których składa się następnie na budowie belki, łączy się je prefabrykowanymi pomostowymi płytami (3) lub z wylewanymi na mokro płytami (8).

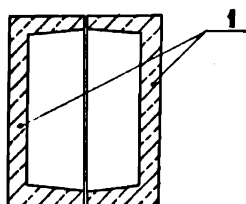


Fig. 1

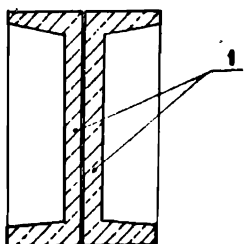


Fig. 2.

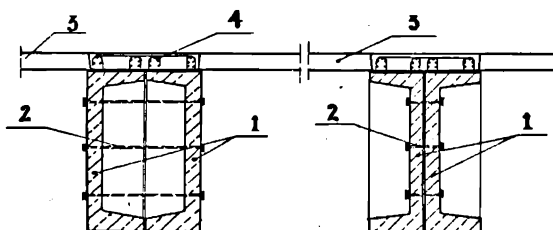


Fig. 3

Fig. 4

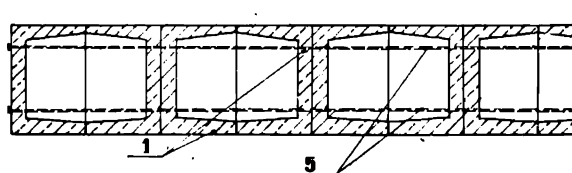


Fig. 5

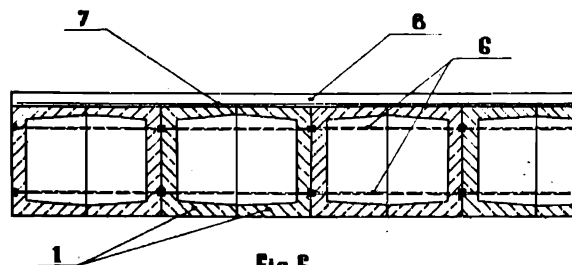


Fig. 6