



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 40536

Kl. 80 a, 48/15

**Warszawskie Zakłady Betoniarские i Żelbetowe
Budownictwa Przemysłowego *)**

Warszawa, Polska

Forma do wyrobu okien żelbetowych

Patent trwa od dnia 12 czerwca 1956 r.

Przedmiotem wynalazku jest forma do wyrobu okien żelbetowych.

Znane dotychczas formy do wyrobu okien żelbetowych, wykonywane zarówno z metalu jak i z drzewa, posiadają boki, tworzące jedną całość z łożem, wskutek czego zachodzi konieczność posiadania oddzielnych form dla każdego wymiaru okna.

Niedogodność tę usuwa forma według wynalazku, która różni się zasadniczo od znanych tym, że jest nastawialna, dzięki czemu dla wszelkich wymiarów okien prefabrykowanych może być stosowana jedna i ta sama forma, złożona z pewnej liczby łączonych ze sobą odejmowalnych elementów.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Józef Podgórski i inż. Marian Palutkiewicz.

Forma według wynalazku jest bliżej wyjaśniona na rysunku na dwóch postaciach jej wykonania, przy czym fig. 1 przedstawia widok z góry ramy, fig. 2 — jej przekrój poprzeczny, a fig. 3 — jej przekrój podłużny, fig. 4 — przekrój podłużny formy zestawieniowej do wykonania dwóch różnych typów okien, i wreszcie fig. 5 i 6 — widoki boczne formy z nałożonym podkładem przed odwróceniem tej formy, w celu jej opróżnienia.

Forma według wynalazku składa się ze wspólnego dla wszystkich typów okien łoża 1 oraz kilku lub kilkunastu kompletów jednakowych elementów, służących do kształtowania w formie szczelin i otocznin okna, które układane na tym łożu 1 w odpowiednich zestawieniach pozwalają na wykonanie żądanego typu okna. Forma według wynalazku pozwala za tym na znaczne zmniejszenie kosztu wyrobu okien żelbetowych.

Łoże 1, podobnie jak i pozostałe elementy formy, jest wykonane z metalu. Łoże to posiada kształt kraty o dowolnej liczbie otworów, zwanych „kwaterami“ i jest na rogach wzmocnione blachami węzłowymi. Na łożu 1 układa się odpowiedniego przekroju ramki szczelinowe 3, służące do kształtowania szczelin i wewnętrznej strony otoczn okna. Te ramki szczelinowe 3 posiadają w narożach blachy wzmacniające 4. Do ramek szczelinowych 3 przymocowane są na stałe, np. przez spawanie, listwy 5, służące do kształtowania zewnętrznej strony otoczn okna. Na ramki 3 nakłada się ramki nasadkowe 6, służące do wytworzenia felcu dla szyby.

Ramki nasadkowe 6 są zaopatrzone od spodu w występy 7, zaczepiające o wewnętrzną stronę ramek szczelinowych 3, umożliwiając ich osadzenie w płaszczyźnie poziomej.

Zarówno ramki 3 jak i listwy 5 otoczn połączone są z łożem 1 za pomocą śrub 8, przekniętych przez otwory 9 w tych listwach 5 i otwory 10, wykonane w blachach wzmacniających 4 z pokrywającymi się otworami 11 w łożu 1 i otworami 12 w blachach węzłowych łoża 1.

Ramki nasadkowe 6 są unieruchomione w kierunku pionowym przy pomocy znanych przycisków teowych 13. Listwy 5 otoczn posiadają przekrój teowy, przy czym jeden z boków tych listew 5 jest węższy. Przystawiając raz węższy i raz szerszy bok tych listew 5 do miejsca ich zetknięcia się z ramkami szczelinowymi 3 uzyskuje się możliwość wytwarzania otoczn okna bądź normalnych bądź też poszerzonych.

Fig. 4 pozwala stwierdzić, w jaki sposób przez odpowiednie zestawienie ilości ramek szczelinowych 3 oraz listew 5 otoczn na łożu 1 formy można wytwarzać jednocześnie różne typy okien.

W celu umożliwienia odwracania łoża 1 przez jego obracanie o kąt 180° , do łoża tego są przymocowane od spodu znane, tzw. rusztowe urządzenie do obracania łoża (fig. 5 i 6).

Przy stosowaniu formy nastawialnej według wynalazku, wytwarzanie okien żelbetowych rozpoczyna się w ten sam sposób, co i przy użyciu znanych form nierozbieranych, mianowicie od ułożenia zbrojenia w formie i napełnienia jej betonem, przy ewentualnym zastosowaniu stołu wibracyjnego.

Po zawibrowaniu i wykończeniu, przy pomocy packi górnej powierzchni wytwarzanego okna rozkręca się zaciski i zdejmuje ramki nasadkowe 6, po czym na formę nakłada się podkład drewniany (fig. 5 i 6), łącząc go z formą znanymi zaczepami. Następnie całość się odwraca o 180° tj. podkładem do dołu i przenosi całość przy pomocy np. suwnicy na miejsce początkowego dojrzewania betonu. Po ustawieniu tego zestawu składającego się z formy według wynalazku i wspomnianego drewnianego podkładu, na ziemi, zwalnia się wspomniane zaczepy i formę unosi się wolno do góry, zostawiając gotowy wyrób, tj. okno żelbetowe na podkładzie. Następnie zaś pustą formę przenosi się z powrotem na stół wibracyjny lub inne podłoże w celu wytwarzania następnego okna.

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

1. Forma do wyrobu okien żelbetowych, znamienna tym, że składa się z kratowego łoża (1) o dowolnej liczbie otworów oraz z pewnej dowolnej liczby ramek (3) do kształtowania szczelin, listew teowych (5) do kształtowania otoczn oraz ramek nasadkowych (6) do kształtowania felcu dla szyb okiennych.
2. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że teowe listwy (5) otoczn posiadają boki o różnej szerokości, co pozwala na wytwarzanie okien o otocznach normalnych lub poszerzonych.
3. Forma według zastrz. 1, znamienna tym, że ramki nasadkowe (6) posiadają od spodu występy (7) zaczepiające o wewnętrzną stronę ramek szczelinowych (3).
4. Forma według zastrz. 1—3, znamienna tym, że zarówno ramki szczelinowe (3) jak i listwy (5) otoczn są połączone z łożem (1) odejmownie, najkorzystniej za pomocą śrub (8).
5. Forma według zastrz. 1—4, znamienna tym, że do łoża (1) przymocowane jest od spodu, znane urządzenie (14) do obracania formy o kąt 180° .

Warszawskie Zakłady
Betoniarskie i Żelbetowe
Budownictwa Przemysłowego

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

