



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1102876**

A

з (51) E 04 C 5/12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3453130/29-33

(22) 08.06.82

(46) 15.07.84. Бюл. № 26

(72) Л. М. Семятицкий, Г. Ю. Горский,
М.-И. Л. Фридман, С. А. Кашин и Ш. Р. Гант-
ман

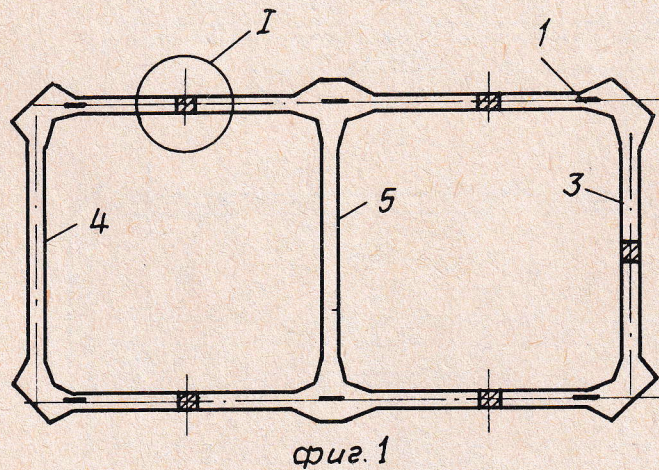
(71) Центральный научно-исследователь-
ский экспериментальный и проектный инсти-
тут по сельскому строительству

(53) 693.554 (088.8)

(56) 1. «Прогресс в развитии технологии
производства предварительно напряженных
шпал в ВНР», Эмэкспорт, 1976.

(54) (57) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕ-
ЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ В ОДНОЙ
ФОРМЕ, включающий укладку в форму ар-

матурного каркаса, установку разделитель-
ных диафрагм, бетонирование с последую-
щим уплотнением и термообработкой, извле-
чение отформованной конструкции из фор-
мы и разделение конструкции на отдельные
изделия путем резки арматуры, отличающий-
ся тем, что, с целью снижения трудоемкости
изготовления, транспортировки и монтажа
изделий, не работающих на изгиб, диафраг-
мы закрепляют между арматурными стерж-
нями каркаса, которые снаружи изолируют,
при этом разделение конструкции на отдель-
ные изделия осуществляют непосредственно
перед монтажом или после монтажа с од-
новременной резкой разделительных диаф-
рагм.



(19) **SU** (11) **1102876** **A**

Изобретение относится к строительству и может быть использовано при изготовлении железобетонных изделий.

Известен способ изготовления железобетонных изделий в одной форме, включающий укладку в форму арматурного каркаса, установку разделительных диафрагм, бетонирование с последующим уплотнением и термообработкой, извлечение отформованной конструкции из формы и разделение конструкции на отдельные изделия путем резки арматуры [1].

Недостатком известного способа является то, что изготовление, транспортировка и монтаж железобетонных изделий, которые имеют сложную форму и не предназначены для работы на изгиб, является трудоемким процессом. Кроме того, для изготовления таких изделий необходимо иметь большую номенклатуру блоков простой формы.

Цель изобретения — снижение трудоемкости изготовления, транспортировки и монтажа изделий, не работающих на изгиб.

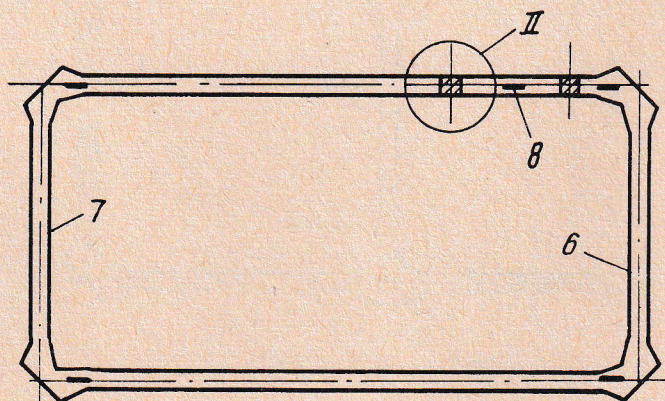
Указанная цель достигается тем, что согласно способу изготовления железобетонных изделий в одной форме, включающему укладку в форму арматурного каркаса, установку разделительных диафрагм, бетонирование с последующим уплотнением и термообработкой, извлечение отформованной конструкции из формы и разделение конструкции на отдельные изделия путем резки арматуры, диафрагмы закрепляют между арматурными стержнями каркаса, которые снаружи изолируют, при этом разделение конструкции на отдельные изделия осуществляют непосредственно перед монтажом или после монтажа с одновременной резкой разделительных диафрагм.

На фиг. 1 изображена конструкция укрупненного блока, составленного из соединенных между собой П-образных, Г-образных и двутаврообразных изделий; на фиг. 2 — укрупненный блок прямоугольной формы с извлекаемым плоским элементом; на фиг. 3 — укрупненный блок, составленный из соединенных между собой изделий; на фиг. 4 — узел I на фиг. 1; на фиг. 5 — узел II на фиг. 2; на фиг. 6 — сечение А—А на фиг. 3.

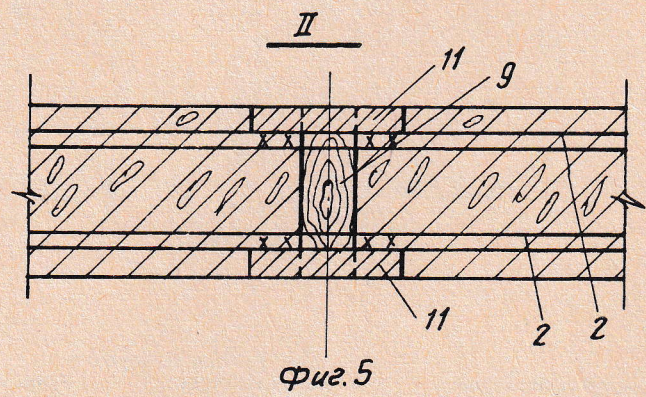
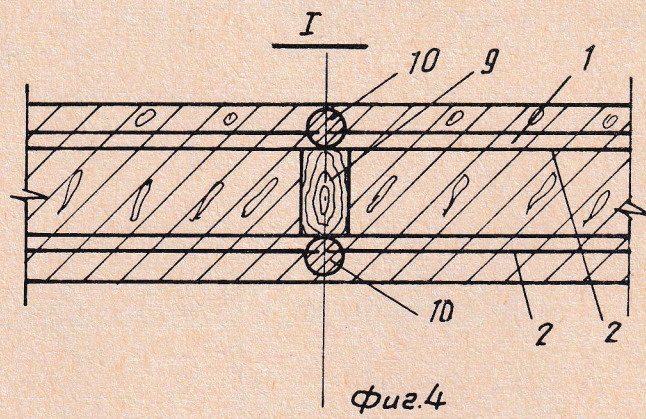
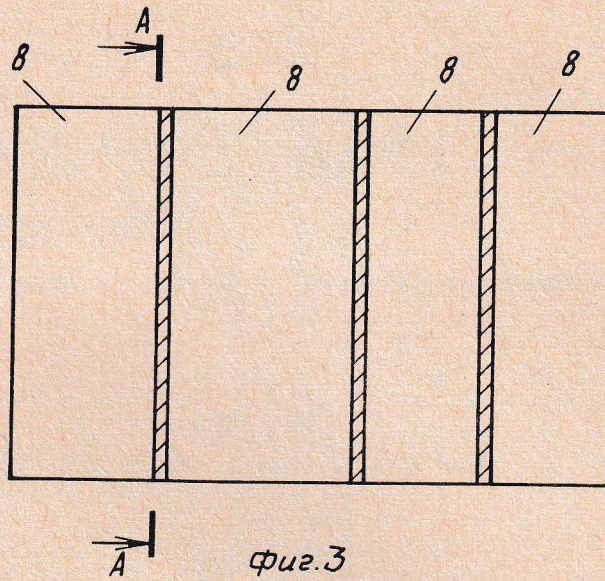
Способ осуществляют следующим образом.

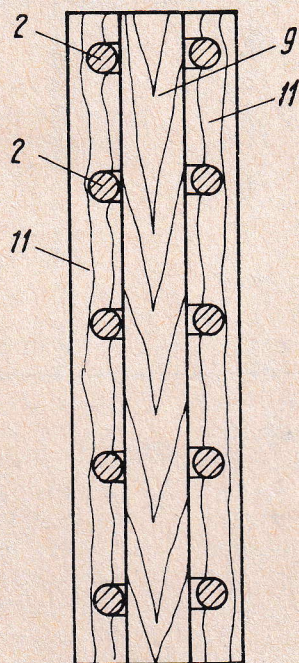
В форму укладывают арматурный каркас 1. Между арматурными стержнями 2 каркаса 1 на линиях будущего разделения конструкции на изделия 3—8 закрепляют диафрагмы 9, например деревянные прокладки, а затем в местах будущего разделения производят изоляцию стержней 2 арматурного каркаса 1, например, с помощью герметического шнура 10 или деревянных прокладок 11. После бетонирования с последующим уплотнением и термообработкой производят извлечение из формы отформованной конструкции, которую затем транспортируют на строительную площадку, где производят непосредственно перед монтажом разделение данной конструкции на изделия. Для этого извлекают герметический шнур 10 или прокладку 11, перерезают арматурные стержни 2 каркаса 1 и вынимают диафрагмы 9. Разделение конструкции на изделия при необходимости может осуществляться и после монтажа всей конструкции, например, для образования проемов.

Использование предлагаемого способа позволит повысить производительность и снизить трудоемкость при строительстве зданий.



фиг. 2



A - A

Фиг. 6

Составитель В. Королев
 едактор П. Макаревич Техред И. Верес Корректор В. Бутяга
 Заказ 4817/19 Тираж 698 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4