



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1102876 A

3 (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. Гантман

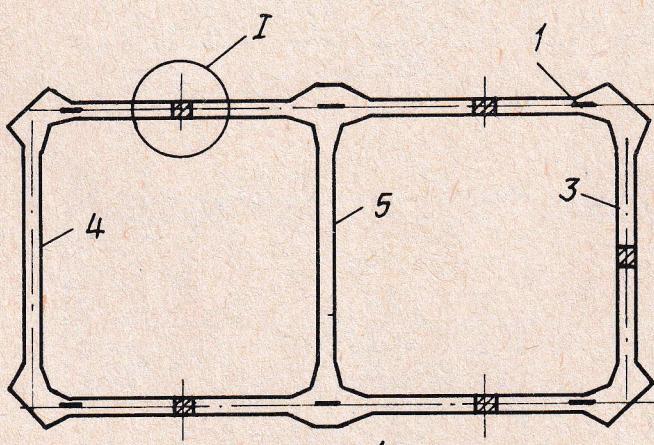
(71) Центральный научно-исследовательский  
экспериментальный и проектный институт  
по сельскому строительству

(53) 693.554 (088.8)

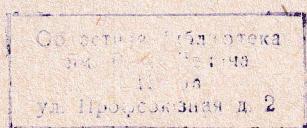
(56) 1. «Прогресс в развитии технологии  
производства предварительно напряженных  
шпал в ВНР», Эмэкспорт, 1976.

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

матурного каркаса, установку разделительных диафрагм, бетонирование с последующим уплотнением и термообработкой, извлечение отформованной конструкции из формы и разделение конструкции на отдельные изделия путем резки арматуры, отличающийся тем, что, с целью снижения трудоемкости изготовления, транспортировки и монтажа изделий, не работающих на изгиб, 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.



(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 пямоугольной 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 A—A на фиг. 3.

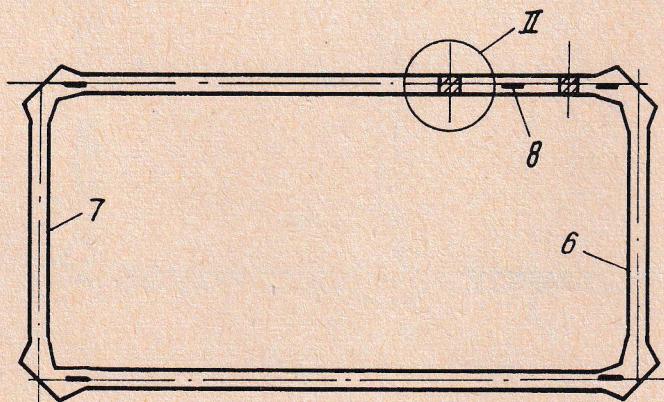
Способ осуществляют следующим образом.

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

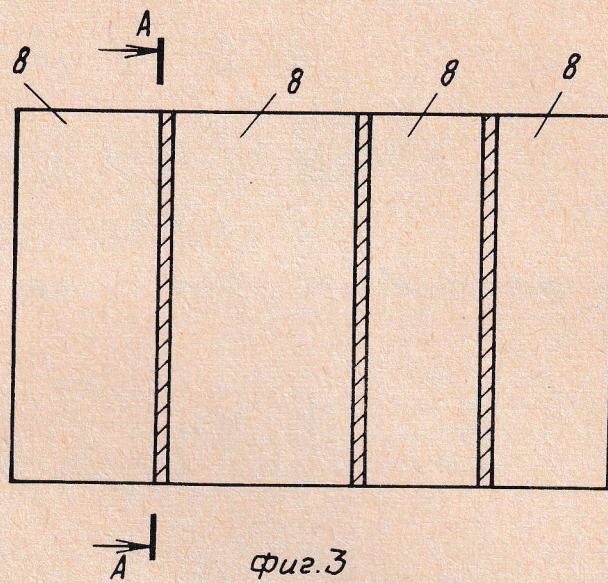
гернитового шнура 10 или деревянных прокладок 11. После бетонирования с последующим уплотнением и термообработкой производят извлечение из формы отформованной конструкции, которую затем транспортируют на строительную площадку, где производят непосредственно перед монтажом разделение данной конструкции на изделия. Для этого извлекают гернитовый 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.

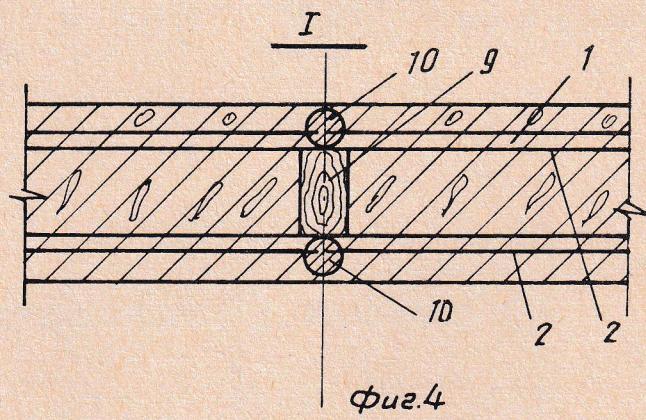
Использование предлагаемого способа позволит повысить производительность и снизить трудоемкость при строительстве зданий.



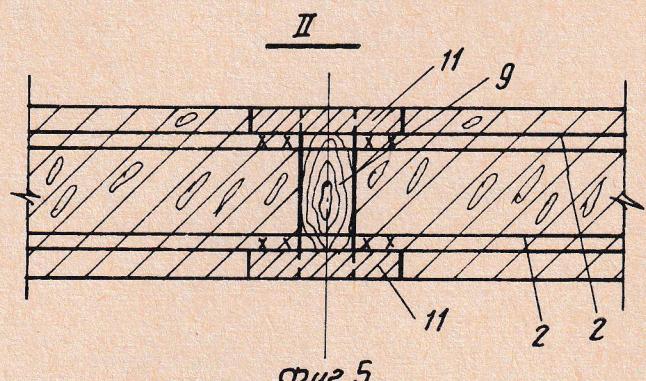
фиг. 2



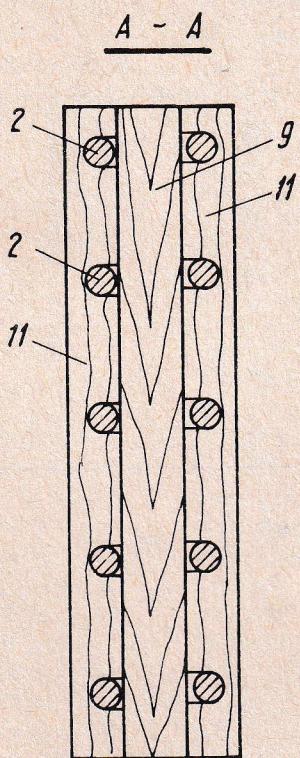
фиг.3



фиг.4



фиг.5



Фиг.б