



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1142609 A

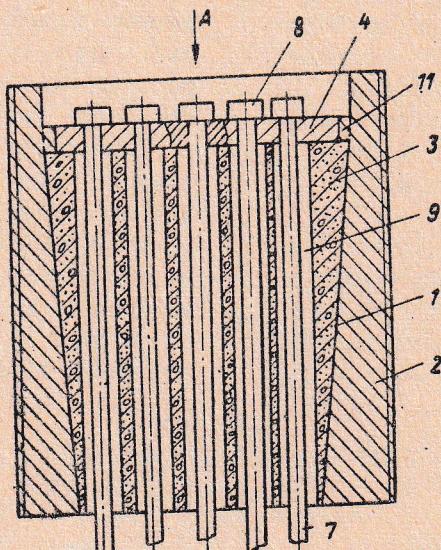
4(51) Е 04 С 5/12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

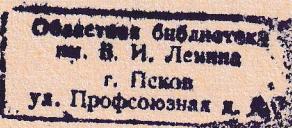
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) 894138
(21) 3661527/29-33
(22) 11.11.83
(46) 28.02.85. Бюл. № 8
(72) Е.Б. Терехов и В.М. Скрипник
(71) Проектное конструкторско-техно-
логическое бюро "Узводприборавтомати-
ка"
(53) 693.565.8 (088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 894138, кл. Е 04 С 5/12, 1980.
(54)(57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ
ПУЧКА АРМАТУРЫ по авт. св. № 894138,

отличающееся тем, что, с целью снижения трудоемкости эксплуатации, отверстия в опорной пластине попарно соединены ориентированными по концентрическим окружностям прорезями, ширина которых соответствует диаметру арматуры, а диаметр отверстий выполнен больше диаметра анкерных головок, при этом по периметру опорной пластины образованы пазы, а на внутренней поверхности обоймы - соответствующие им фиксирующие выступы.



Фиг.1



(19) SU (11) 1142609 A

Изобретение относится к устройствам для закрепления пучков арматуры при изготовлении предварительно напряженных железобетонных конструкций.

По основному авт. св. № 894138 известно устройство для закрепления пучка арматуры, содержащее обойму, в полости которой установлена опорная пластина с отверстиями для закрепления арматуры с анкерными головками, причем устройство снабжено конической пробкой, выполненной из бетона, в которой образованы отверстия, соосные отверстиям опорной пластины, при этом полость обоймы выполнена конической, а пробка размещена в этой полости под опорной пластиной [1].

Недостаток известного устройства - необходимость пропускать через отверстия в опорной пластине арматуру со стороны концов без анкерных головок, что повышает трудоемкость эксплуатации устройства (с учетом длины арматуры до 10-15 м).

Цель изобретения - снижение трудоемкости эксплуатации устройства.

Цель достигается тем, что в устройстве для закрепления пучка арматуры отверстия в опорной пластине попарно соединены ориентированными по концентрическим окружностям прорезями, ширина которых соответствует диаметру арматуры, а диаметр отверстий выполнен больше диаметра анкерных головок, при этом по периметру опорной пластины образованы пазы, а на внутренней поверхности обоймы - соответствующие им фиксирующие выступы.

На фиг. 1 изображено устройство, общий вид; на фиг. 2 - вид А на фиг. 1 (анкерные головки арматуры не показаны).

Устройство состоит из обоймы 1 с конической полостью 2, в которой размещена коническая пробка 3, выполненная из бетона. Над пробкой 3 установлена опорная пластина 4 с от-

верстиями 5, расположенными по концентрическим окружностям и соединенными попарно прорезями 6, ширина которых соответствует диаметру закрепляемой арматуры 7 с анкерными головками 8, при этом диаметр отверстий 5 выполнен больше диаметра анкерных головок 8.

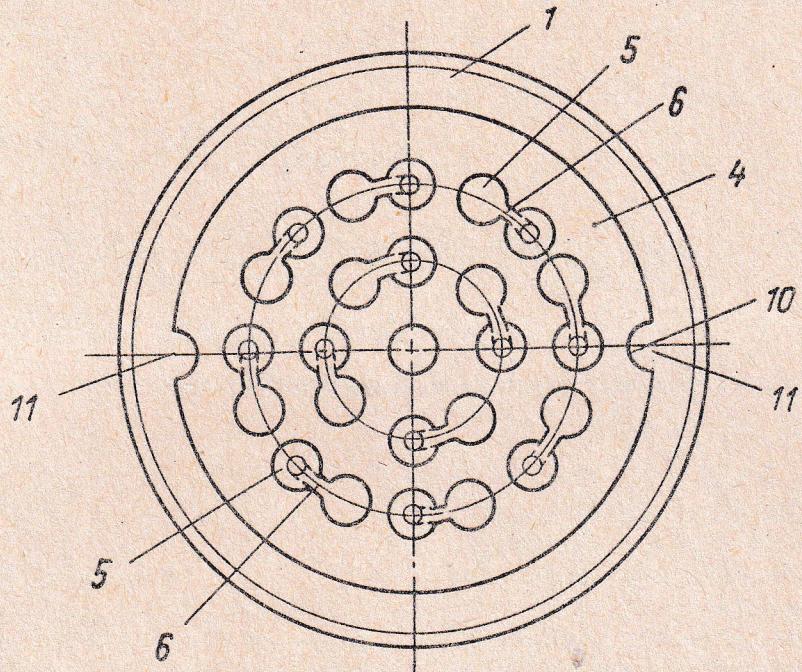
В пробке 3 образованы отверстия 9, соосные отверстиям 5 в опорной пластине 4. По периметру пластины 4 образованы пазы 10, а на внутренней поверхности обоймы 1 - соответствующие им фиксирующие выступы 11.

Устройство эксплуатируют следующим образом.

В обойму 1 заливают бетонную смесь для образования в ее полости конической пробки 3. Для получения отверстий 9 в пробке 3 в процессе ее формования в полость обоймы 1 устанавливают вкладыши с пустотообразователями, диаметр которых несколько больше диаметра анкерных головок 8 арматуры 7.

Арматуру 7 со стороны анкерных головок 8 пропускают через отверстия 9 пробки 3 и надевают на нее опорную пластину 4, после чего пластину переворачивают так, чтобы арматура 7 вошла в прорези 6. Затем опорную пластину 4 устанавливают в обойму 1 и фиксируют путем совмещения пазов 10 с фиксирующими выступами 11. При натяжении арматуры 7 усилие от анкерных головок 8 передается на опорную пластину 4, которая в свою очередь передает усилие на коническую бетонную пробку 3.

Использование изобретения обеспечивает снижение трудоемкости эксплуатации устройства за счет исключения необходимости пропускания через отверстия опорной пластины арматуры на всю ее длину, а также за счет повышения удобства сборки устройства в период его монтажа.

вид А

Фиг.2

Составитель В. Герасимов
 Редактор В. Ковтун Техред О.Вашишина Корректор С.Шекмар

Заказ 678/31 Тираж 696 Подписьное
 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