

$$V = Tq / \gamma_y. \quad (10)$$

Полученные значения основных технологических параметров заделки арматурных стержней серповидного профиля в бетон акриловыми клеями позволяют определить интенсивность их установки, а также трудозатраты и трудоемкость анкероустановочных работ.

ПРОЕКТУВАННЯ ТА ВИГОТОВЛЕННЯ ПЛАСТМАСОВИХ ЗАГЛУШОК КРАНІВ ДЛЯ ПОТРЕБ МІСЬК- І РАЙГАЗІВ

**Ярема І.Т., канд. техн. наук, Наконечний Ю.І., Антонов А.М.,
Колиб'яб'юк П.В., Бутковська Л.С.**

*Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя
46001, Україна, м. Тернопіль, вул. Руська, 56
E-mail: ndl1@tu.edu.te.ua*

Процес газифікації приватних будинків та інших споруд, як правило, проходить в декілька етапів. Спочатку газогін підводять до об'єкта газифікації, а подальші роботи всередині будинку чи споруди можуть проводитись пізніше. Такий порядок виконання робіт, насамперед, зумовлений тривалим виконанням технічно-кошторисної документації та отриманням необхідних дозволів і узгоджень. Тому в кінці підведеної до будинку газової труби монтують кульовий кран, який перекриває газовий потік в трубопроводі, а на вільному патрубку цього крана встановлюють різьбову пластмасову заглушку. Вона запобігає попаданню сторонніх предметів, ґрунту, пилу в середину крана, а також до початку монтажних робіт захищає від механічного пошкодження різьбову частину патрубку. Герметична пластмасова заглушка перешкоджає попаданню атмосферних опадів і вологи та захищає внутрішню поверхню крана від передчасної корозії.

Авторами розроблена нова конструкція пластмасової заглушки для кульових кранів Ду-15 із зовнішньою трубною різьбою G 3/4" (рис.1).

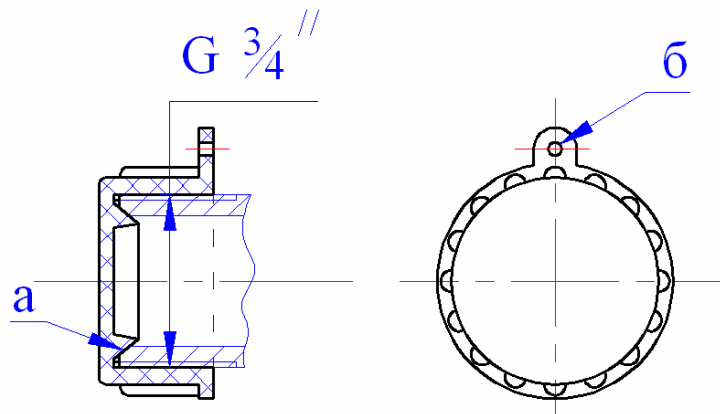


Рис. 1 – Конструкція пластмасової заглушки

На внутрішній торцевій поверхні заглушки виконаний конічний виступ „а”, яким вона притискається до внутрішньої конусної поверхні металевого

патрубка крана, забезпечуючи герметичність крана. В конструкції заглушки передбачене вушко „б” з отвором діаметром 1 мм, яке служить для опломбування крана та захисту від самовільного підключення до газової мережі.

Для виготовлення пластмасових заглушок методом лиття під тиском спроектована та виготовлена прес-форма (рис. 2). Вона складається з матриці 1, верхньої плити 2 та нижньої плити 3 з різьбовим знаком. Форма встановлюється на вертикальну ливарну машину і працює наступним чином. Розплавлений термопластичний матеріал з циліндра ливарної машини під тиском подається через отвір верхньої плити у формуючу порожнину прес-форми. Далі форма витримується певний час під тиском, а після охолодження прес-форму розкривають. Для зняття виробу з різьбового знака в отвори „в” вставляється спеціальний ключ і матриця 1 викручується та знімається разом з готовою деталлю. З матриці пластмасова деталь виштовхується незначним натисканням пальця руки.

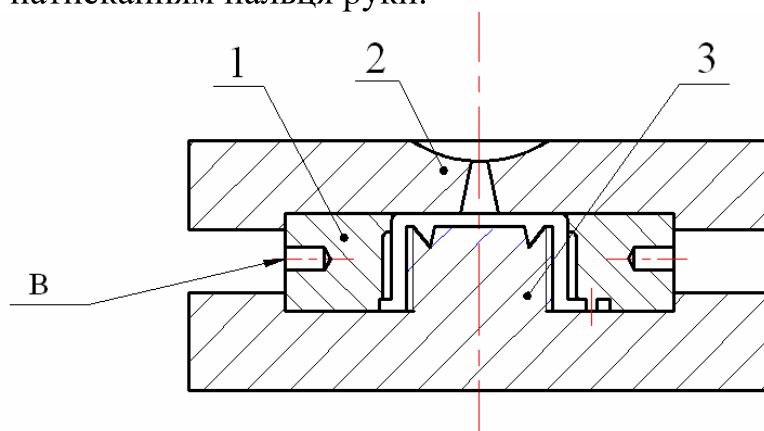


Рис. 2 – Прес-форма для виготовлення пластмасових заглушок

Заклушки виготовляються із стійкого до термоокислення поліетилену з використанням барвника жовтого кольору. На відміну від металевих заклук, пластмасові не потребують при монтажі прокладок, герметика (паклі) та додаткового інструменту.

ЗАДЕЛКА СТЫКОВ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ АКРИЛОВЫМИ КЛЕЯМИ

Золотова Н.М., канд. техн. наук

Харьковская национальная академия городского хозяйства

61002, Украина, г. Харьков, ул. Революции, 12

E-mail: zolotov@ksame.kharkov.ua

В Украине и за рубежом накоплен большой опыт применения полимерных композиций в строительстве для соединения бетонных и железобетонных элементов, а также для их гидроизоляции. В некоторых случаях, особенно при восстановлении и реконструкции зданий и сооружений, при-