

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012117564/03, 24.08.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
29.09.2009 FR 0956729

(43) Дата публикации заявки: 10.11.2013 Бюл. № 31

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 02.05.2012(86) Заявка РСТ:
FR 2010/051766 (24.08.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/039439 (07.04.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ЭЛЬМЕР (FR)

(72) Автор(ы):

ЛИТЕЗ Пьер-Эмманюэль (FR)(54) СПОСОБ ВЫПОЛНЕНИЯ КОНСТРУКЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО
ИЗГОТОВЛЕННЫЙ ДЕРЕВЯННЫЙ КАРКАС, И КОНСТРУКЦИЯ, ПОЛУЧЕННАЯ ЭТИМ
СПОСОБОМ

(57) Формула изобретения

1. Способ выполнения конструкции с использованием предварительно изготовленных панелей (1), предназначенных для добавления к свободностоящему поддерживающему каркасу, причем каждую из этих панелей изготавливают перед использованием деревянного каркаса (2), в который могут быть включены внутренняя изоляция (3) и внутренняя (4) и внешняя (5) облицовки, причем панели (1) соединяют вместе средствами соединения в вертикальном направлении и в горизонтальном направлении, отличающийся тем, что содержит этапы, на которых:

изготавливают подузел (6) на этапах, на которых:

образуют деревянный каркас (2), используя четырехугольную деревянную раму (7), используя верхний и нижний боковые элементы (8, 9, 10, 11), собранные вместе и соответствующие внешнему контуру панели (1),

устанавливают деревянные вертикальные стойки (12) внутри рамы (7) согласно заданному разнесению,

устанавливают механические соединители (13) деревянного каркаса (2) и внутренней облицовки (4) на вертикальных стойках (12) рамы (7),

устанавливают, крепят и предварительно размещают металлическую арматуру (14) на соединителях (13), установленных на деревянном каркасе (2),

соединяют на двух вертикальных сторонах арматуры (14) боковыми сборочными

соединителями (15) две последовательные панели (1) вместе,

переформируют подузел (6) на этапах, на которых:

устанавливают подузел (6), соответственно выполненный, в форму, имеющую размеры, соответствующие получаемой панели 1, направлением металлической арматуры (14) к дну формы и поддержанием ее на расстоянии от этого дна согласно значению, равному толщине требуемой внутренней облицовки (4),

вливают материал через деревянный каркас (2), предназначенный для образования внутренней облицовки (4),

извлекают панель (1) после сушки материала,

доводят на этапе, на котором:

устанавливают конечную внешнюю облицовку (5) или несущую опору.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что деревянные горизонтальные поперечины (16) устанавливают на вертикальных стойках (12) согласно заданному разнесению.

3. Способ по п.п.1 или 2, отличающийся тем, что изолирующие элементы (3А) размещают между вертикальными стойками (12) после вливания материала, образующего внутреннюю облицовку (4), и до установки горизонтальных поперечин (16).

4. Способ по п.п.1 или 2, отличающийся тем, что изолирующие элементы (3В) размещают между горизонтальными поперечинами (16) последовательно после установки изолирующих элементов (3А).

5. Способ по п.2, отличающийся тем, что на поперечинах (16) устанавливают заслон (18) от дождя, закрепляемый и удерживаемый планками (17), горизонтальными и вертикальными.

6. Способ по п.5, отличающийся тем, что последовательно после установки заслона (18) от дождя устанавливают внешнюю облицовку (5) или его несущую опору креплением на планках (17) и/или горизонтальных поперечинах (16).

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что металлическая арматура (14), включаемая в материал внутренней облицовки (4) во время его вливания, представляет собой сваренную металлическую сетку.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что материал, образующий внутреннее покрытие, вливаемое в форму, представляет собой отделанный бетон.

9. Предварительно изготовленная панель (1), выполненная согласно способу по одному из пп.1-8, отличающаяся тем, что механические соединители (13) деревянного каркаса (2) и внутренней облицовки (4) поддерживают и предварительно располагают металлическую арматуру (14) на вертикальных стойках (12) рамы (7) для того, чтобы образовывать подузел (6), предназначенный для приема внутреннего покрытия (4) формованием, содержат металлическую часть, в целом угольник, в котором поверхности (13а, 13b), перпендикулярные друг другу, упираются на поверхность и край, смежный вертикальным стойкам (12), причем поверхность (13а) угольника (13), соответствующая поверхности стойки (12), снабжена отверстием (13с), выполненным поперечно отверстию (19), соответствующему стойке (12) для обеспечения крепления на стойке указанного угольника (13) посредством соединяющего элемента путем зажима, при этом другая поверхность угольника (13b), соответствующая краю стойки (12) свободно прижата к стойке и содержит крюк (13d), направленный вверх, предназначенный поддерживать и предварительно размещать металлическую арматуру (14) на деревянном каркасе (2).

10. Предварительно изготовленная панель, выполненная согласно способу по одному из пп.1-8, отличающаяся тем, что боковые вертикальные сборочные соединители (15) двух последовательных панелей (1) содержат цилиндрические трубчатые секции (20), добавленные неподвижным образом на одной и другой стороне соответственных профилей (21, 22) каждой панели (1) альтернативным и сдвигаемым образом для

обеспечения их вставки шарнирным образом, причем их стопорение выполнено посредством штифта (23), зацепляемого аксиально для обеспечения вертикального сцепления между панелями (1).

11. Панель по п.10, отличающаяся тем, что трубчатые секции (20), содержащие шарнирный участок каждой панели (1), выполнены как одно целое с профилем (21, 22), имеющим по меньшей мере две поверхности (24, 25) под 90°, поддерживающие трубки (20) и содержащие множество соединяющих стержней (26), соединенных поперечно с металлической арматурой (14) для размещения в бетоне с арматурой во время вливания внутренней облицовки (4).

12. Панель по одному из пп.10 или 11, отличающаяся тем, что профиль (21, 22), поддерживающий трубчатые секции (20) и соединяющие стержни (26), образуют три S-образные ветви (24, 25, 27), из которых две концевые ветви (25, 27) являются плоскими и перпендикулярными друг к другу и образуют угол 90° с центральной ветвью (24), также плоской, таким образом, чтобы принимать секции трубки (20), образующие участки шарнира между центральной ветвью (24) и концевой ветвью (25), направленной наружу, другой концевой ветвью (27), направленной в противоположном направлении, образуя упор с соответствующей ветвью (27) профиля другой панели (1), когда они размещены согласно внешнему углу 90°.

13. Панель по п.10, отличающаяся тем, что стопорный штифт (23) соединен с растягивающейся оболочкой (34), в которую он вмещен, для образования средства сцепления удаляемых панелей (1), причем оболочка (34) образована двумя дополнительными полуобечайками, длина которых соответствует по существу длине шарнира, при этом образуя цилиндр с внешними размерами, по существу соответствующими внутренней области трубчатых секций (20), содержащих указанный шарнир для минимального шатания, причем внутренняя стенка оболочки (34) имеет множество периферийных конусов (28), разнесенных друг от друга для того, чтобы точно уменьшать секцию на одноразовой основе и объединяться в продолжении с проходом других внешних конусов (29) штифта (23), изготавливаемых согласно размерам, которые больше размеров конусов (28) оболочки (34), но согласно идентичному шагу, для создания уменьшенных секций на протяжении прохода конусов (29) штифта (23), создавая точки уплотнения, обеспечивающие стопорение за счет аксиального перемещения штифта (23) в одном направлении и его расстопорения в другом направлении.

14. Предварительно изготовленная панель, выполненная согласно способу по одному из пп.1-8, отличающаяся тем, что средства для сборки в горизонтальном направлении двух совмещенных панелей (1, 1С) содержат зацеп (30), закрепленный на верхнем участке панели (1С) и выходящий из последней для того, чтобы во время сборки входить в упруго-деформируемое гнездо (31), вставленное в нижний участок верхней последовательной панели (1).

15. Панель по п.14, отличающаяся тем, что зацеп (30) помещен в бетон нижней панели (1С) во время операции формования и имеет расширяющуюся концевую головку (32) таким образом, чтобы преодолевать упругость стенки гнезда (31) верхней панели (1) в проходе головки (32) зацепа (30) во время сборки, и помещаться под последнюю при стопорении в конце перемещения.