



MD 324 Z 2011.08.31

REPUBLICA MOLDOVA



(19) Agenția de Stat
pentru Proprietatea Intelectuală

(11) **324** ⁽¹³⁾ **Z**
(51) Int. Cl.: *E04C 1/00* (2006.01)
E04C 5/10 (2006.01)

(12) **BREVET DE INVENȚIE
DE SCURTĂ DURATĂ**

(21) Nr. depozit: s 2010 0066 (22) Data depozit: 2010.04.15	(45) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului: 2011.01.31, BOPI nr. 1/2011
(71) Solicitant: UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI, MD (72) Inventatori: TARNOVSCHI Constantin, MD; CORLĂTEANU Nina, MD; TARNOVSCHI Andrei, MD; AXENTI Ion, MD (73) Titular: UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI, MD	

(54) **Procedeu de fabricare a blocului monolit de gabarite mari din piatră
naturală**

(57) **Rezumat:**

Invenția se referă la construcție, în parti-
cular la procedeele de fabricare a blocurilor
monolite de gabarite mari din piatră naturală.

Procedeul de fabricare a blocului monolit
de gabarite mari din piatră naturală include
marcarea prealabilă a blocului în carieră,
forarea unor sonde verticale sau inclinate pe
diagonalele blocului, executarea scobiturii
pentru ancora unui dispozitiv de armare,
introducerea în fiecare sondă cu partea
inferioară a unei vergi de armare filetate a

dispozitivului de armare, fixarea fiecărui capăt
inferior al vergilor de armare cu ancore,
pretensionarea dispozitivului de armare,
fixarea pretensionării cu o buclă executată în
partea superioară a vergii de armare, umplerea
sondelor cu mortar de ciment și tăierea
blocului după consolidarea mortarului de
ciment.

Revendicări: 1

Figuri: 4

MD 324 Z 2011.08.31

(54) Process for manufacturing large-size monolithic block of natural stone

(57) Abstract:

1
The invention relates to construction, in particular to processes for manufacturing large-size monolithic blocks of natural stone.

The process for manufacturing large-size monolithic block of natural stone includes the preliminary marking of the block in the stone pit, drilling of vertical or inclined wells along the diagonals of the block, making of a groove for the anchor of a reinforcing device, introduction into each well with the lower end

2
of a threaded reinforcing bar of the reinforcing device, fixation of each lower end of the reinforcing bars with anchors, prestressing of the reinforcing device, fixation of prestressing with a loop, made in the upper part of the reinforcing bar, filling of wells with cement mortar and sawing of the block after the solidification of the cement mortar.

Claims: 1

Fig.: 4

(54) Способ изготовления крупногабаритного монолитного блока из природного камня

(57) Реферат:

1
Изобретение относится к строительству, в частности к способам изготовления крупногабаритных монолитных блоков из природного камня.

Способ изготовления крупногабаритного монолитного блока из природного камня включает предварительную маркировку блока в карьере, разбуривание вертикальных или наклонных скважин по диагоналям блока, выполнение паза для анкера армирующего устройства, введение в каждую скважину нижним концом

2
резьбового армирующего прутка армирующего устройства, закрепление каждого нижнего конца армирующих прутков анкерами, преднапряжение армирующего устройства, закрепление преднапряжения петель, выполненной в верхней части армирующего прутка, заполнение скважин цементным раствором и распиливание блока после затвердения цементного раствора.

П. формулы: 1

Фиг.: 4

Descriere:

Invenția se referă la construcție, în particular la procedeele de fabricare a blocurilor monolite de gabarite mari din piatră naturală.

5 Este cunoscut procedeul de consolidare a pietrei de calcar tăiate cu piloți forți în piatră care include marcarea fiecărui bloc în abataj, forarea sondelor verticale paralele marginilor blocului, instalarea în sonde a unor vergi de oțel și umplerea sondelor cu mortar de ciment [1].

Dezavantajul acestui procedeu constă în aceea că în timpul tăierii și extragerii blocurilor din abataj și transportării în majoritatea blocurilor se ivesc fisuri, crăpături și surpări, iar coeficientul de dobândire nu depășește 8% din masa pietrei tăiate, datorită cărui fapt acest procedeu nu este răspândit în producere.

Problema pe care o rezolvă prezenta invenție constă în crearea unui bloc monolit cu înălțime la etaj care ar elimina dezavantajele celei mai apropiate soluții și ar asigura rezistență la întindere, încovoiere și fisurare în timpul ridicării, transportării, montării și cutremurelor de pământ.

15 Problema se soluționează prin aceea că procedeul de fabricare a blocului monolit de gabarite mari din piatră naturală include marcarea prealabilă a blocului în carieră, forarea unor sonde verticale sau inclinate pe diagonalele blocului, executarea scobiturii pentru ancora unui dispozitiv de armare, introducerea în fiecare sondă cu partea inferioară a unei vergi de armare filetate a dispozitivului de armare, fixarea fiecărui capăt inferior al vergilor de armare cu ancore, 20 pretensionarea dispozitivului de armare, fixarea pretensionării cu o buclă executată în partea superioară a vergii de armare, umplerea sondelor cu mortar de ciment și tăierea blocului după consolidarea mortarului de ciment.

Rezultatul invenției constă în asigurarea majorării rezistenței mecanice a blocului la întindere, încovoiere și transportare, evitând totodată apariția fisurilor, crăpăturilor și distrugerea 25 blocurilor.

Invenția se explică prin desenele din fig. 1-4 care reprezintă:

- fig. 1, blocul monolit consolidat cu sonde verticale;
- fig. 2, blocul monolit consolidat cu sonde inclinate;
- fig. 3, vedere de ansamblu a secțiunii transversal-verticale a blocului;
- 30 - fig. 4, dispozitivul de armare.

Blocul monolit obținut conform procedurii revendicate executat pentru zidăria pereților clădirilor și consolidat prin armare și betonare a sondelor verticale (fig. 1) și blocul monolit consolidat prin armare și betonare cu sonde inclinate (fig. 2) sunt executate cu înălțimea de un etaj al unei clădiri și includ masivul monolit 1 (fig. 3), executat în formă de paralelipiped cu 35 sonde 2, în care sunt instalate dispozitivele de armare (fig. 4), care conțin ancora 3, unită prin înșurubare cu varga de armare 4, reazemul 5, pe care se poate mișca liber varga de armare 4, pe care este instalată piulița 6, iar pe partea superioară a vergii de armare 4 este fixată o buclă 7 pentru întinderea și pretensionarea dispozitivului.

Procedeul de fabricare a blocului monolit de gabarite mari din piatră naturală include următoarele etape tehnologice: marcarea prealabilă a blocurilor în carieră, forarea sondelor 40 verticale sau inclinate pe diagonalele blocului, executarea scobiturii pentru ancora 3, introducerea în fiecare sondă 2 cu partea inferioară a unei vergi de armare filetate a dispozitivului de armare, înșurubarea părții de jos a dispozitivului (fig. 4) în ancora 3, pretensionarea dispozitivului de armare, fixarea pretensionării cu o buclă executată în partea superioară a vergii de armare 4, umplerea sondelor cu mortar de ciment și tăierea blocului după consolidarea 45 mortarului de ciment.

Pretensionarea vergilor de armare 4 înlătură formarea fisurilor, crăpăturilor și distrugerea blocurilor dobândite, iar randamentul de producere se mărește de la 8 până la 80...90%.

(56) Referințe bibliografice citate în descriere:

1. Тарновский К.И. Применение местных материалов в индустриальном строительстве. Кишинев, Картя Молдовеняскэ, 1986

(57) Revendicări:

Procedeu de fabricare a blocului monolit de gabarite mari din piatră naturală, care include marcarea prealabilă a blocului în carieră, forarea unor sonde verticale sau înclinate pe diagonalele blocului, executarea scobiturii pentru ancora unui dispozitiv de armare, introducerea în fiecare sondă cu partea inferioară a unei vergi de armare filetate a dispozitivului de armare, fixarea fiecărui capăt inferior al vergilor de armare cu ancore, pretensionarea dispozitivului de armare, fixarea pretensionării cu o buclă executată în partea superioară a vergii de armare, umplerea sondelor cu mortar de ciment și tăierea blocului după consolidarea mortarului de ciment.

Șef Secție:

SĂU Tatiana

Examinator:

ANDREEVA Svetlana

Redactor:

CANȚER Svetlana

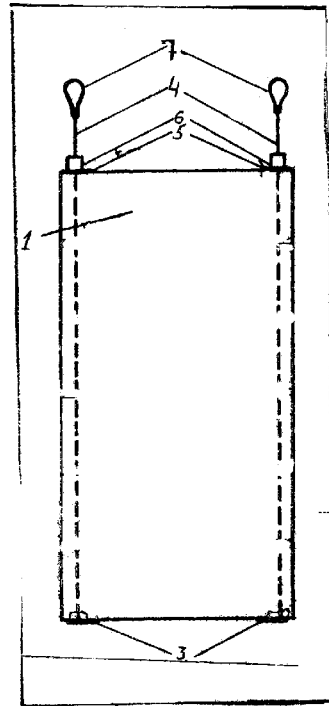


Fig. 1

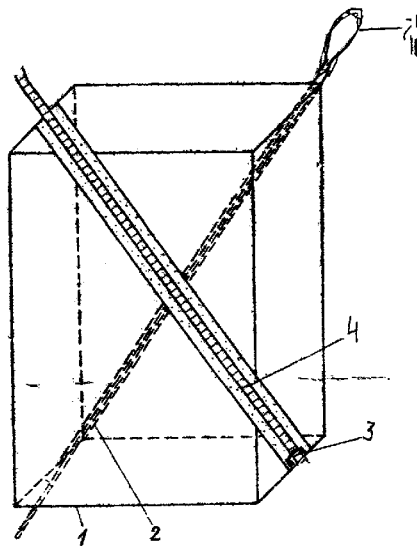


Fig. 2

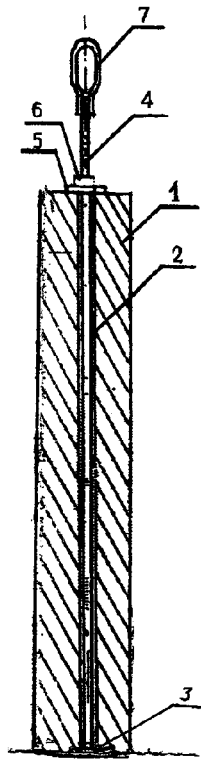


Fig. 3

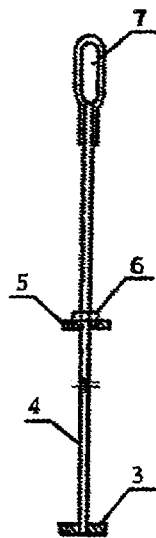


Fig. 4

AGENTIA DE STAT PENTRU PROPRIETATEA INTELECTUALA A REPUBLICII MOLDOVA

RAPORT DE DOCUMENTARE

I. Datele de identificare a cererii		
(21) Nr. depozit: s 2010 0066		
(22) Data depozit: 2010.04.15		
(54) Titlul: Procedeu de fabricare a blocului monolit de gabarite mari din piatră naturală		
(71) Solicitant: UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI, MD		
(51) (Int.Cl): Int. Cl.: E04C 1/00 (2006.01) E04C 5/10 (2006.01)		
II. Condiții de unitate a invenției: ☐ satisface		
III.Revendicări: claritatea, susținerea de descriere ☐ satisface		
IV. Colecții și Baze de date de brevete cercetate (denumirea, termeni caracteristici, ecuații de căutare)		
MD (Documentare Invenții (inclusiv cereri nepublicate)) – bloc, piatră naturală, E04C 1/00 , E04C 5/10		
EA, CIS (Earpatis) – блок, натуральный камень, E04C 1/00 , E04C 5/10		
V. Baze de date și colecții de literatură nonbrevet cercetate		
VI. Documente considerate a fi relevante		
Categoria*	Date de identificare ale documentelor citate si, unde este cazul, indicarea pasajelor pertinente	Numărul revendicării vizate
A	RU 2398677 C2 2010.01.20	1
A	RU 2237787 C1 2004.10.10	1
A	RU 2340739 C2 2008.12.10	1
A	RU 2148129 C1 2000.04.27	1
A	RU 2285093 C1 2006.10.10	1
A	RU 2296198 C2 2007.03.27	1
A	RU 2242570 C1 2004.12.20	1
A	RU 2131501 C1 1999.06.10	1
A	MD 66 I2 2002.11.30	1
A	MD 131 I2 2005.06.30	1
A	MD 2104 G2 2001.07.31	1
A	MD 189 I2 2007.12.31	1
A	SU 996664 A 1983.02.15	1
A	SU 863380 A 1981.09.15	1
A	SU 497142 A 1975.12.30	1
A,D,C	Тарновский К.И. Применение местных материалов в индустриальном строительстве. Кишинев, Картя Молдовеняскэ, 1986	1
* categoriile speciale ale documentelor citate:		

A – document care definește stadiul anterior general	T – document publicat după data depozitului sau a priorității invocate, care nu aparține stadiului pertinent al tehnicii, dar care este citat pentru a pune în evidență principiul sau teoria pe care se bazează invenția
X – document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată nouă sau implicând activitate inventivă când documentul este luat în considerație de unul singur	E – document anterior dar publicat la data depozit național reglementar sau după aceasta dată
Y – document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată ca implicând activitate inventivă când documentul este asociat cu unul sau mai multe documente de aceeași categorie	D – document menționat în descrierea cererii de brevet
O - document referitor la o divulgare orală, un act de folosire, la o expoziție sau la orice alte mijloace de divulgare	C – document considerat ca cea mai apropiată soluție
	& – document, care face parte din aceeași familie de brevete
P - document publicat înainte de data de depozit, dar după data priorității invocate	L – document citat cu alte scopuri
Data finalizării documentării	
2010.11.24	
Examinator	
ANDREEVA Svetlana	