

НОВЫЙ СТАНДАРТ АРМАТУРНОГО СТЫКА

ГОСТ 10922-2012 (дата введения 01.07.2013) внес ясность в применение механических соединений стержневой арматуры диаметром от 16 до 40 мм классов А400, А400С, А500С и А600С.

Опрессовка соединений стержневой арматуры муфтами дает новые возможности:

- абсолютно равнопрочный стык;
- самый экономичный вид стыка;
- высокая производительность работ по армированию;
- доступность всех необходимых расходных элементов;
- возможность производства работ при любых погодных условиях;
- устойчивость к циклическим нагрузкам;
- удобство контроля качества стыка.



Абсолютно равнопрочный стык

Оборудование «Энерпром» обеспечивает производство механических соединений арматурного проката с прочностью на растяжение, превышающей фактическое усилие временного сопротивления соединяемого проката (соединения равнопрочные прокату), и с гарантией выносливости для соединения стержней проката в составе железобетонных конструкций, рассчитываемых на действие многократно повторяющихся нагрузок, в т.ч. в сейсмических районах.

Многочисленные испытания как в ОАО «ЦНИИС», так и у наших заказчиков, доказали, что разрушение опрессованного стыка всегда происходит по арматуре.

Источники экономии при опрессовке муфтой:

- уменьшение расхода арматуры;
- использование менее квалифицированной рабочей силы (один комплект ПП-А80(100)М «Энерпром», обслуживаемый двумя подготовленными за один день рабочими, способен заменить до 10 сварщиков высшей квалификации!);
- уменьшение стоимости расходных материалов.
- повышение производительности;
- уменьшение расхода электроэнергии;
- упрощение процесса контроля качества стыка.

Кроме того, применение резьбовых муфтовых соединений может быть затруднено в связи с тем, что каждый изготовитель соединительных муфт предоставляет собственное оборудование (импортное) для создания резьбы на концах арматурных стержней.

Расчет стоимости различных видов стыка на примере арматуры Ø 32 мм:

	Внахлест	Ванная свар- ка	Муфты резьбовые	Обжимная муфта
Стоимость 1 стыка, руб.	620	740	330	150
Время на стык, мин.	5	108	7	4
Равнопрочность соединения	нет	да	да/нет	да
Количество стыков за 8-ми часовую рабочую смену, шт.	80	5	60	100

СИСТЕМЫ ПП-A80М, ПП-A100М



Оборудование может использоваться **как при монтаже армокаркасов на месте монтажа, так и в заводских условиях.**

Пресс ПП-A80М предназначен для выполнения соединений стержневой арматуры периодического профиля диаметром 18-32 мм; пресс ПП-A100М - для арматуры диаметром 18-40 мм.

Опрессовка осуществляется включением и удержанием кнопки на ручке пресса при давлении $70 \pm 0,1$ МПа, с выдержкой (посредством установки на реле давления) 3...4 сек., далее происходит автоматический сброс давления гидравлической жидкости и подача в полость возврата, шток перемещается в исходное положение.

Комплект поставки прессов ПП-A80(100)М: пресс, станция насосная с фильтром на напоре и сливе, пружинный балансир, комплект РВД длиной по 5 000 мм с БРС производства фирмы «Seip» (Германия), кабель контрольный, комплект разъемов кабельных, транспортировочный ящик, комплект уплотнений.

ПРЕСС ПП-A300

Предназначен **для серийного производства соединений механических опрессованных стержневой** арматуры диаметром от 18 до 40 мм при более высокой, в 3-5 раз, производительности, чем ручной инструмент, и при меньшей трудоемкости работ.

Большое усилие и специальные матрицы обеспечивают выполнение работ при опрессовке муфт за меньшее количество обжимов.

Пресс выполнен стационарным с консольной станиной, что обеспечивает удобство при работе, оснащен кнопочным выключателем («пуск-стоп»), «аварийный стоп», бесконтактным датчиком ограничения хода штока, который обеспечивает сброс давления при смыкании матриц.

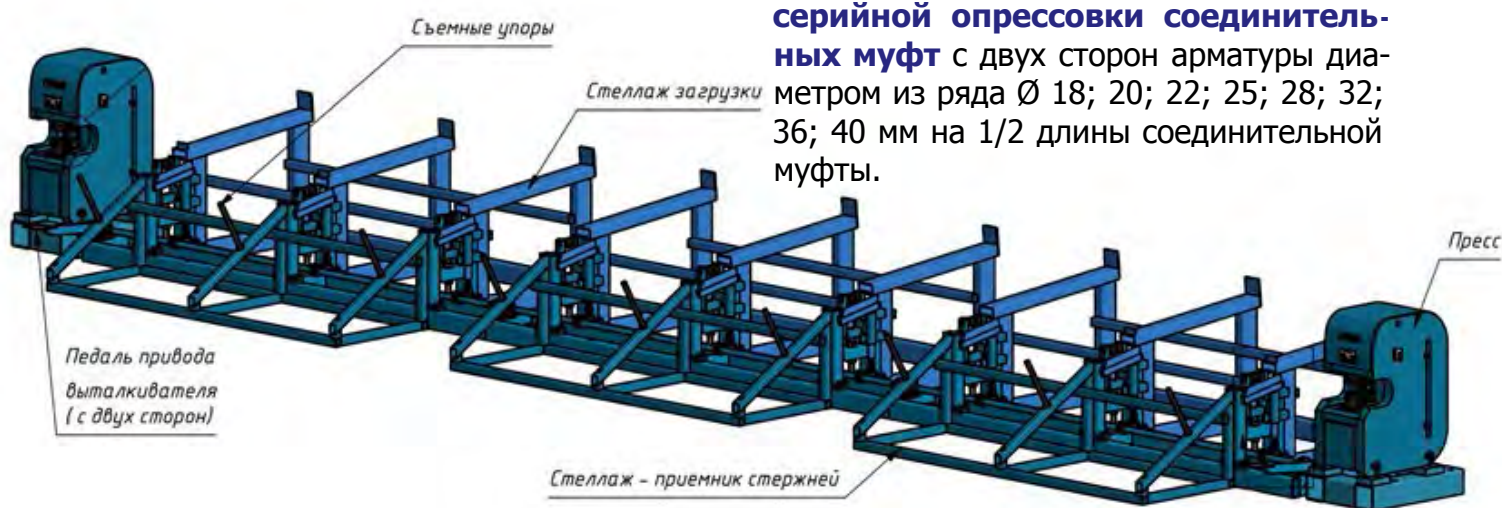


Комплект поставки: пресс, станция насосная с автоматически регулируемой подачей при изменении давления и ножным управлением, РВДИ по 4м.

Модель	Ном. усилие, тс	Ном. давление, МПа	Макс. диаметр арматуры, мм	Раб. объем, см ³	Габариты, мм (ДхШхВ)	Вес, кг (без матриц)
ПП-A80M	80	70	18, 20, 22, 25, 28, 32	400	201x185x551	41
ПП-A100M	100		18, 20, 22, 25, 28, 32, 36, 40	510	216x197x577	49
ПП-A300	300			2100	830x480x1106	1470

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ЛРОСА-300

Стационарная технологическая линия предназначена **для предварительной разметки стержневой арматуры и серийной опрессовки соединительных муфт** с двух сторон арматуры диаметром из ряда Ø 18; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40 мм на 1/2 длины соединительной муфты.



Максимальная длина опрессовываемых арматурных стержней 12 м, габариты линии, ДхШхВ, мм, -13 500x2 600x1 340; вес, тс, 6,250.

Состав линии: два пресса ПП-A300 с узлами специальных матриц верхней и нижней, две насосные станции с ножным управлением, между прессами расположен стол подачи стержней из трех секций длиной по 4 м каждая, сзади и спереди стола подачи стержней расположены стеллаж загрузки и приемник, также состоящие из трех секций. Комплекты специальных матриц (верхняя/нижняя) заказываются отдельно.

Съем стержней со стеллажа загрузки ручной. Съем стержней со стола подачи-педалями привода выталкивателя.

Разметку арматуры и опрессовку соединительных муфт выполняют с применением специальных матриц с установленными на матрицедержателях и матрицах пуансонами соответствующих размеров.

Метка контроля качества опрессовки после обжатия муфты должна соответствовать минимальной величине удлинения муфт $\delta_{\min} = 8\%$, и используется в качестве браковочной величины при текущем контроле опрессованных соединений (п.7.19 ГОСТ 10922-2012).

Усилие прессов при разметке арматуры и опрессовке муфт контролируется автоматически заданием значения давления в гидросистеме, соответствующего требуемому усилию.



тел.: 8-800-1005-770
тел.: +7 (3952) 255-771, (495) 705-98-55
e-mail: enerprom@enerprom.ru.
сайт: www.enerprom.ru
г. Иркутск, ул. Старокузьминская, 28
ЗАО «Энерпром»