

никовая стойка принимается длиной 2,5 м и сечением 6×8 см, армирующая четырьмя стержнями диаметром 3 мм при обычном армировании и 2,5 мм периодического профиля при напрягаемом армировании.

Объем стойки 12 л и вес стойки 22 кг при легком бетоне и 30 кг при обычном бетоне.

Расстояние между стойками в четвертом и в последующих рядах—10 м, в третьем—5 м и во втором ряду—2,5 м. Расстояние между стойками первого ряда с наветренной стороны принимается так же как и во втором ряду, но сдвоенные, или же там, где это возможно через 10 м, но при условии закоривания проволочными оттяжками из расчета восприятия стойкой этого ряда $M = 68000 \text{ кг/см}$.

Для неполвных виноградников, где виноградные насаждения имеют умеренный прирост, размещаемый на 2–3 шпалерных проволоках, стойки принимаются длиной 1,8–1,5 м, с прямоугольным сечением 6×6 см или с трапецидальным сечением 8×6–3 см. Армирование этих стоек и другие условия, а также принцип загущения их установок в наружных рядах сохраняются те же, что и указанные выше для стоек полных виноградников.

Подвеска проволок к стойкам производится с наветренной стороны.

10. Технология изготовления стоек.—Учитывая, что потребность в стойках выражается в сотнях миллионов штук и что в Советском Союзе имеется оборудование бетонырующих комбайнов в количестве около 70 шт, необходимо изготовление преднапряженных стоек в первую очередь осуществлять с помощью этих бетонырующих комбайнов. Изготовление преднапряженных стоек возможно также осуществлять при помощи самоходного агрегата Р. М. Мхикина и Г. А. Канецяна. Железобетонные стойки с ненапрягаемым армированием рекомендуется изготавливать по агрегатно-поточной схеме на вибростанках.

Поступило 20.III 1960

В. Г. ЕГІАЗАРЯН

О ВЛИЯНИИ ЭЛЕКТРОПРОГРЕВА НА ПРОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАЛЕЙ МАРОК 25i 2С И Ст-5

Простота применения электротермического метода натяжения арматуры приводит к его быстрому внедрению, главным образом, при изготовлении многослойных настилов армированных прутковой сталью различных марок.

Настилы изготавливаются по типовым проектам, которыми в основном предусматривается применение арматуры марки 30ХГ2С. Однако недостаточный выпуск стали этой марки в ряде случаев приводит

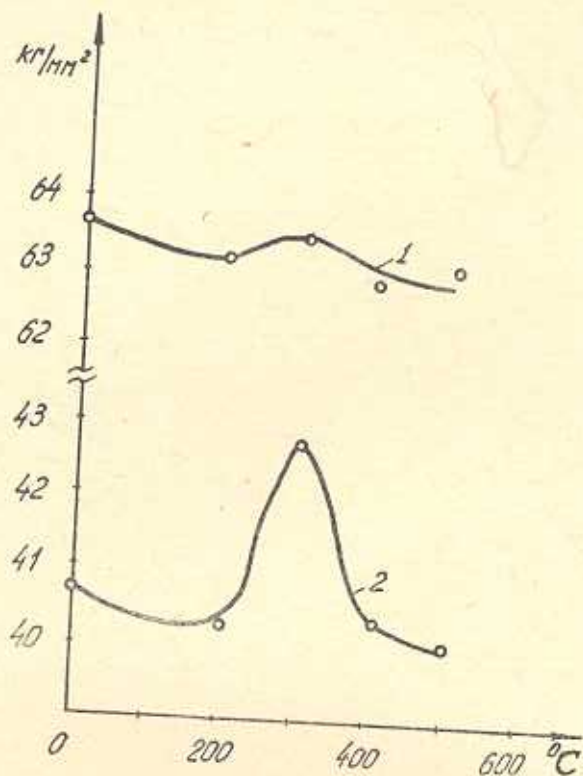


Рис. 1. Зависимость прочностных характеристик арматурной стали марки 25Г2С от температуры нагрева. Предварительно сталь была подвергнута вытяжке в холодном состоянии на 5,5%. 1—предел прочности стали; 2—предел текучести стали.

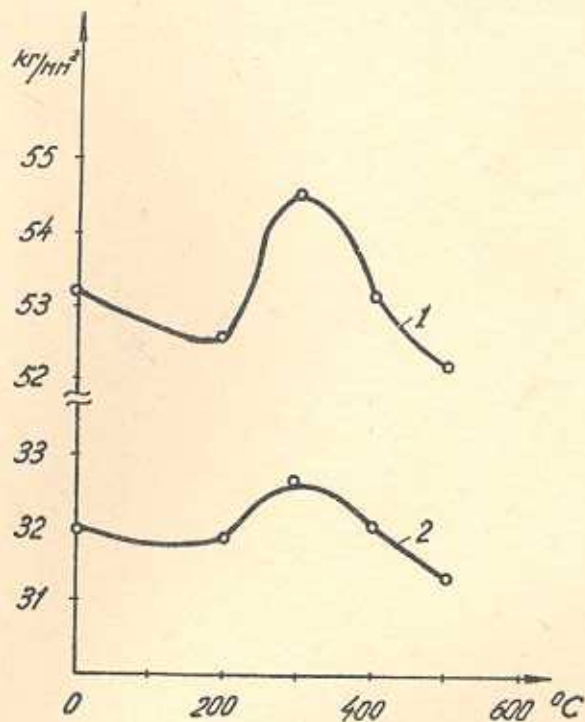


Рис. 2. Зависимость прочностных характеристик арматурной стали марки Ст-5 от температуры нагрева. Предварительно сталь была подвергнута вытяжке в холодном состоянии на 5,5%. 1—предел прочности стали; 2—предел текучести стали.

к необходимости использования при изготовлении настилов сталей марок 25Г2С и Ст-5 периодического профиля, подвергнутых упрочнению в холодном состоянии вытяжкой их на 5,5%. В свете изложенного в лаборатории испытания конструкций Армянского НИИ стройматериалов и сооружений автором заметки были проведены исследования прочностных характеристик упрочненных сталей марок 25Г2С и Ст-5 подвергнутых нагреву и последующему охлаждению. Были отобраны образцы длиной 300 мм из арматурной стали марок 2 Г2С и Ст-5 диаметром соответственно 12 и 14 мм. Образцы нагревались в муфельной печи до температуры 200, 300, 400 и 500°C с выдерживанием их в печи в течение 5—6 минут, и с последующим охлаждением на воздухе. Это соответствует режиму применяемому на заводских стендах.

Испытания охлажденных образцов на растяжение производились на разрывной прецизионной 10 тонной машине Шоппера.

На рис. 1 и 2 приведены графики изменения предела прочности и текучести сталей марок 25Г2С и Ст-5 в зависимости от температуры нагрева.

Как видно из графиков максимальные прочностные характеристики соответствуют температуре 300 С. Это в основном объясняется процессом упрочнения стали при ее старении. Повышение температуры до 400°C не приводит к заметному снижению прочности образцов по сравнению с исходным состоянием. Значительное снижение прочности, как показывают опыты, наступает при температуре 500 С и выше.

Полученные результаты показывают, что арматуры из сталей марок 25Г2С и Ст-5 периодического профиля, подвергнутые упрочнению в холодном состоянии путем вытяжки на 5,5% целесообразно нагревать до температуры не более 400 С.

Поступило 25.XII.1960