

Менее целесообразны пустоты цилиндрического сечения, применяемые при изготовлении наружных стеновых блоков, например, в Ленинграде. При пустотах этого вида (составляющих примерно 13% от объема блока) отсутствует возможность уменьшения толщины стены и достигается лишь облегчение блоков. Однако пока еще не имеется достаточно совершенного механизма для формования более эффективных блоков со щелевидными пустотами.

В Ленинграде изготавливаются крупные блоки с выкружкой на торцах. Две выкружки в соседних блоках образуют круглый канал, заполняемый раствором и образующий шпонку. Наличие шпонки исключает возможность сквозного продувания кладки стен через швы и предотвращает сдвиги блоков в горизонтальной плоскости.

Предложено также стыкование крупных блоков «в замок». Блоки снабжаются по периметру пазом и гребнем. Раствор укладывается в вертикальном и горизонтальном шве лишь на средней пазовой части замка. В связи с этим возможно создать плоскость с минимальными по толщине швами между отдельными блоками, одновременно получая надежно замоноличенную стену.

Отдельные стеновые блоки изготавливаются с четвертями для оконных и дверных проемов, с гнездами для балок и пр. В пересечениях стен применяются угловые блоки, а при перекрытии дверных проемов - обычно П-образные блоки.

Размеры крупных блоков, равно как и соотношение их высоты (длины) и ширины, могут быть разнообразными и определяются принятой системой разрезки стен - однорядной, двухрядной или многорядной. Принимаемая же разрезка зависит от грузоподъемности имеющихся кранов.

Высота крупных блоков при однорядной разрезке соответствует высоте этажа и, например, московскими проектными организациями принята равной 3,3 ж. Блоки изготавливаются двух типов - рядовыми (простеночными) и с проемами; в обоих случаях толщина блоков равна 50 см, ширина рядовых блоков 1,2; 1,4 и 1,6 м, а ширина блоков с проемами 2; 2,2 и 2,4 м. Блоки с проемами имеют ниши для отопительных приборов.