

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

44. Настоящий выпуск серии 3.006.1-2.87 содержит рабочие чертежи сборных железобетонных лотковых элементов каналов и тоннелей.

Состав серии и материалы для проектирования каналов и тол-
щелей приведены в выпуске 0, арматурные и накладные из-
делия — в выпуске 3.

1.2. ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЛОТКИ ЗАПРОЕКТИРОВАНЫ В СООТВЕТСТВИИ С ГЛАВОЙ СНиП 2.03.01-84 „БЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ. НОРМЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ.“

РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ ЛОТКОВ ПРИВЕДЕНЫ В ВЫПУСКЕ 0

1.3. Лотки обозначены марками, состоящими из букв и цифр (например, Л1-8, Л7-15 и т.д.). Буква „Л“ определяет вид изделия (лоток), цифра после буквы — порядковый номер изделия, цифра после тире — величину вертикальной равномерно-распределенной эквивалентной расчетной нагрузки. Марки лотков с закладными изделиями содержат дополнительную букву „А“ (например, Л20-1/А). В марках доборных элементов добавляется буква „Д“ (например, Л1д-8, Л7д-15).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

2.1. Лотки приняты из тяжелого бетона классов В15, В25, В30 и В35.

2.2. Арматура принята классов А-I и А-III по ГОСТ 6781-82 и класса ВрI по ГОСТ 6727-80.

2.3. Для закладных изделий принята прокатная сталь ВстЗк2 по ГОСТ 380-74*, анкера закладных из-

ДЕЛНИЙ - ИЗ СТАЛИН КЛАССА Я-III ПО ГОСТ 5781-82.

МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ ПРИНЯТЫ ИЗ СТАВК КЛАССА А-I МАРКИ ВСТЗП2
И ВСТЗПС2.

В СЛУЧАЕ МОНТАЖА КОНСТРУКЦИЙ ПРИ РАСЧЕТНОЙ ЗИМНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ НИЖЕ МИНУС 40°С, ПРИМЕНЕНИЕ ДЛЯ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ СТЯЖИ МАРКИ ВСТЗПС2 НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

2.4. Армирование лотков производится сварными сетками и каркасами. Подбор арматурных изделий лотков производится по соответствующему чертежу.

СХЕМЫ ФИКСАЦИИ АРМАТУРЫ ПРИВЕДЕНЫ В ДОКУМ. -

2.5. Толщина защитного слоя бетона для рабочей арматуры принята:

ПРИ ТОЛЩИНЕ КОНСТРУКЦИЙ ДО 100 мм ВКЛЮЧИТЕЛЬНО - 15 мм.

ПРИ ТОЛЩИНЕ БОЛЕЕ 100мм - 20мм. ДОПУСКАЕМОЕ
ОТКЛОНЕНИЕ ПРИ ТОЛЩИНЕ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ +5мм

| | | | | | | | |
|------------|-------------|--|--|--|--|--|--|
| ИЗД. ОТА | БРОДСКАЯ | | | | | | |
| Н. КОНТ. | УМАНЦЕВА | | | | | | |
| ПР. КОНСТ. | КОРОТЕЦКИНА | | | | | | |
| РУК. ГР. | ЧУМАКОВА | | | | | | |
| ВЕД. ИНЖ. | УМАНЦЕВА | | | | | | |
| ПРОВЕРКА | УМАНЦЕВА | | | | | | |
| С.Г. ТЕХ. | ЛИТВИНЕНКО | | | | | | |

3.006.1-2.871 ТО

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

| СТРАНА | Лист | Листов |
|--------------------------------|------|--------|
| P | I | 3 |
| ХАРЬОВСКИЙ ПРОЕКТОРИЙПРОЕКТ | | |

2.6. БЕТОНИРОВАНИЕ ЛОТКОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ СТЕНКАМИ ВНИЗ. ДЛЯ ВЫЕМКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ОПАЛУСКИ В СТЕНКАХ ЛОТКОВ ПРЕДУСМОТРЕНЫ РАСПЯТЫЕ УКЛОНЫ $i_{min} = 1/15$. ДЛЯ СТРОПОВКИ ЛОТКОВ ПРИ ВЫЕМКЕ ИЗ ОПАЛУСКИ ПРЕДУСМОТРЕНЫ МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ.

2.7. ВЫЕМКУ ЛОТКОВ ИЗ ОПАЛУСКИ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ ДОСТИЖЕНИЯ БЕТОНОМ 70% ПРОЕКТНОЙ ПРОЧНОСТИ.

2.8. ФИКСАЦИЯ ВЕРХНЕЙ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ (В ПОЛОЖЕНИИ БЕТОНИРОВАНИЯ) АРМАТУРЫ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМАМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В ДОК. - 127 НАСТОЯЩЕГО ВЫПУСКА. РАСХОД МЕТАЛЛА НА ФИКСАТОРЫ УЧТЕН В ОБЩЕМ РАСХОДЕ МЕТАЛЛА НА ИЗДЕЛИЕ.

2.9. ПРИ УСТАНОВКЕ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ НА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УЗЛАМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В ДОКУМ. - 126

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

3.1. ИСПЫТАНИЯ ЛОТКОВ НА ПРОЧНОСТЬ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 8829-85 "МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ И ОЦЕНКИ ПРОЧНОСТИ, ЖЕСТКОСТИ И ТРЕЩИНСТОЙКОСТИ." ПРИ ЭТОМ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИЁМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ЛОТКОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НЕРАЗРУШАЮЩИХ МЕТОДОВ.

3.2. ПРИЁМКУ ЛОТКОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 13015.0-83 "КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ БЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СБОРНЫЕ. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ" И ТЕХНИЧЕСКИМИ ТРЕБОВАНИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ОПИСАНИЯХ.

ПРИ ПРИЁМКЕ ОБРАЩАТЬ ВНИМАНИЕ НА ПРАВИЛЬНОСТЬ МАРКИРОВКИ ЛОТКОВ.

4. СКЛАДИРОВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ЛОТКОВ.

4.1. СКЛАДИРОВАНИЕ ЛОТКОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ШТАБЕЛЯХ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМОЙ НА ЛИСТЕ 3 ТЕХНИЧЕСКОГО ОПИСАНИЯ НАСТОЯЩЕГО ВЫПУСКА. ВЫСОТА ШТАБЕЛЯ НАЗНАЧАЕТСЯ ИЗ УСЛОВИЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И СОГЛАСНО СНиП III-4-80 "ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ." ПРОКЛАДКИ ДОЛЖНЫ УСТАНАВЛИВАТЬСЯ НА ТЕХ ЖЕ РАССТОЯНИЯХ ОТ ТОРЦОВ ЭЛЕМЕНТОВ, ЧТО И МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ.

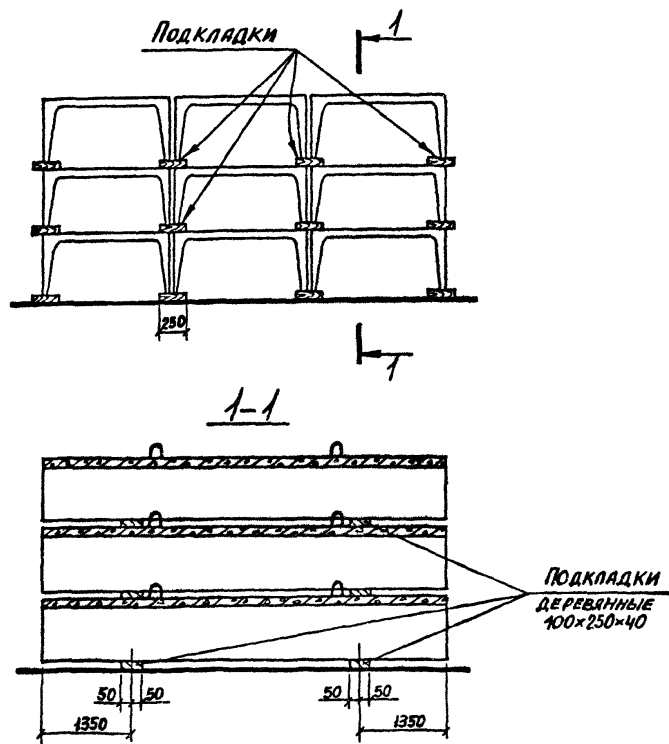
4.2. ПОСТАВКА ЛОТКОВ ПОТРЕБИТЕЛЮ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПО ДОСТИЖЕНИЮ БЕТОНОМ ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ, ВЕЛИЧИНА КОТОРОЙ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С п.п. 7.4, 7.6, 7.7 ГОСТ 13015.0-83.

4.3. Погрузку и транспортирование лотков производить в соответствии с ГОСТ 13015.4-84 „Правила транспортирования и хранения и „Руководством по перевозке автотранспортом строительных конструкций.“ (Стройиздат, Москва 1980г) и „Руководством по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупноразмерных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства (Стройиздат, 1967г).
При транспортировании лотки должны иметь опоры, расположенные также, как и при складировании.

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ
МАРОК И КЛАССОВ БЕТОНА ПО
ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ.

| МАРКА БЕТОНА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ | КЛАСС БЕТОНА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ |
|---|---|
| M200 | B15 |
| M300 | B25 |
| M400 | B30 |
| M450 | B35 |

СХЕМА СКЛАДИРОВАНИЯ ЛОТКОВ

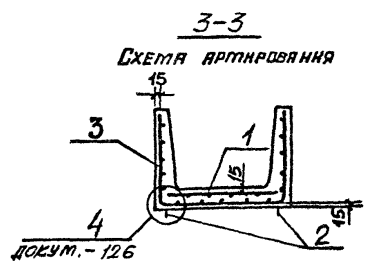
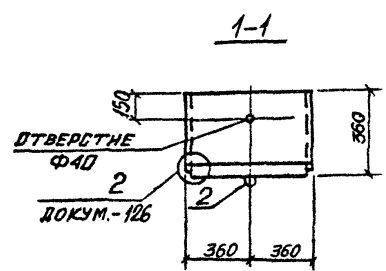
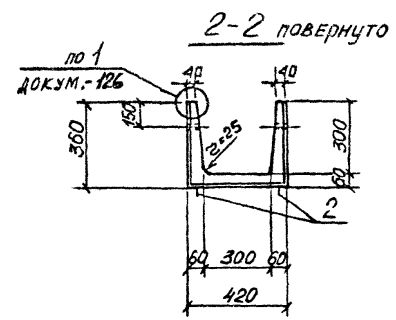
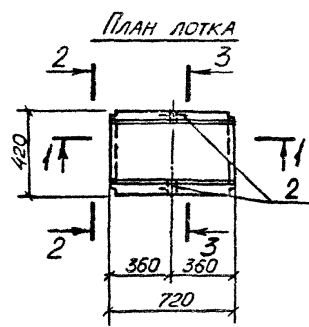


3.006.1-2.87.1 TO

22991-01 8

Лист

3



| МАРКА ЛОТКА | КЛАСС БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА, м³ | МАССА, т |
|-------------|--------------|------------------|----------|
| Л19-8 | В15 | 0,041 | 0,11 |
| Л19-15 | | | |

| МАРКА ЛОТКА | Поз. | НАИМЕНОВАНИЕ | Кол. | ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА |
|----------------|------|-------------------------|------|-----------------------|
| ДЛЯ ВСЕХ МАРОК | | ДОКУМЕНТАЦИЯ | | |
| | | ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ | | 3.006.1-2.87.1 ТО |
| | | ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ | | 3.006.1-2.87.1 РС |
| | | СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | |
| | 1 | СЕТКА С2-21 | 1 | 3.006.1-2.87.3-17 |
| Л19-8 | | ДЕТАЛИ | | |
| | 2 | ПЕГЛЯ УП1-2 | 2 | 1.400-9, вып.1 |
| | | СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | |
| Л19-15 | 3 | СЕТКА С3-11 | 1 | 3.006.1-2.87.3-30 |
| | | СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | |
| Л19-15 | 3 | СЕТКА С3-11-1 | 1 | 3.006.1-2.87.3-30 |
| | | СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | |

| | | | | | |
|-----------|---------------|----|-----------------------------------|--|--|
| НАЧ. ОТЗ. | БРОДСКИЙ | 67 | 3.006.1-2.87.1-2 | | |
| Н. КОНТ. | УМАНЦЕВА | 1 | | | |
| Л. КОНСТ. | КОРОТЕЦКИЙ | 1 | ЛОТОК Л19-8; Л19-15 | | |
| РУК. ГР. | УМАНЦЕВА | 1 | | | |
| ВЕД. ИНЖ. | УМАНЦЕВА | 1 | СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ В 1 1 | | |
| ПРОВЕРИЛ | УМАНЦЕВА | 1 | | | |
| ИНЖЕНЕР | КАМЫШОВА В.А. | 1 | ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ | | |
| | | | | | |

Лист 13 из 14 Подпись и дата