

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-

ДЕЛИН - ИЗ СТАЛИ КЛАССА Я-III ПО ГОСТ 5781-82.

МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ ПРИНЯТЫ ИЗ СТАВН КЛАССА А-І МАРКИ ВЕТСПЗ
И ВЕТПСЗ.

В СЛУЧАЕ МОНТАЖА КОНСТРУКЦИЙ ПРИ РАСЧЕТНОЙ ЗИМНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ НИЖЕ МИНУС 40°С, ПРИМЕНЕНИЕ ДЛЯ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ СТРАН 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

[illegible]

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.

3.006.1-2.87.1 ТО

Лист

2

22991-01 7

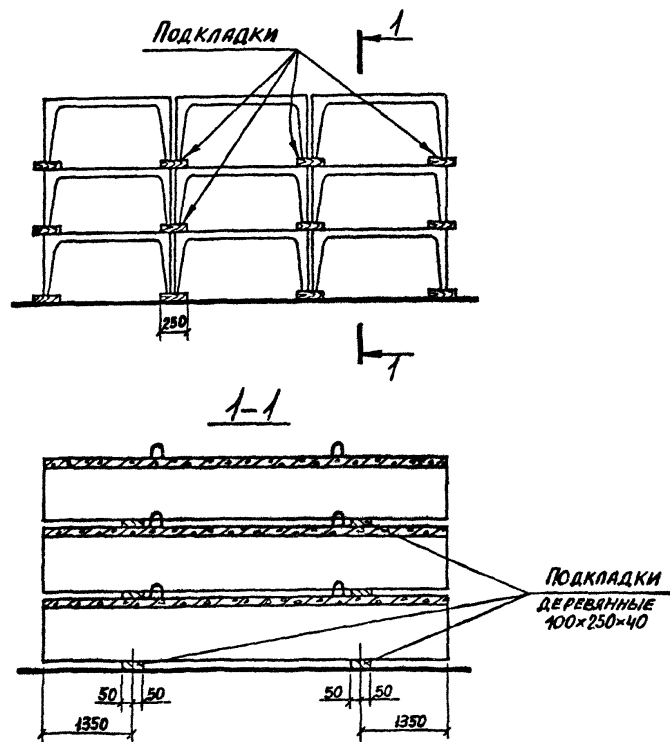
ФОРМАТ А3

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



Technical drawing of a rectangular frame. The overall width is 720, divided into two equal sections of 360 each. The overall height is 1840, divided into two equal sections of 920 each. The drawing shows a central rectangular area with a double-line border. Labels '2' and '3' are present: '2' is at the top left and bottom left corners, and '3' is at the top right and bottom right corners. A label '1' is located in the center of the right side. A label '2' is also located in the center of the top side. A label '3' is located in the center of the bottom side. A label '1' is located in the center of the left side. A label '2' is located in the center of the right side. A label '3' is located in the center of the top side. A label '1' is located in the center of the bottom side.

ДОКУМ.-126

70 70

1000

200

200

1:50

1000

150 1500 150

1840

2 2

Technical drawing of a square frame. The overall dimensions are 360 (width) and 420 (height). The frame consists of four vertical bars, each with a diameter of $\phi 40$. The horizontal bars are labeled "DUBERENIE" and "DOKYM. - 126". The vertical bars are labeled "2". The frame is divided into three vertical sections by two vertical bars, with dimensions 360, 360, and 360. The horizontal bars are labeled "420". The frame is shown in a perspective view.

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ

20

1

5

6

4

4

2

3

20

4

8

ШАР 400x300 В
УСИЛИТЕЛЬНОМ
КОРПУСЕ

ДОКУМ. - 126

МАРКА ЛОТКА	КОЛ-ВО БЕЛОНА	ОБЪЕМ БЕЛОНА, м³	МАССА, т
Л16г-3	815	0,32	980
Л16г-5			
Л16г-8			
Л16г-11	825		
Л16г-12			
Л16г-15	835		

ГЛАВА ПОСЛКА	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
Для всех типов		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		3.006.1-2.87.1 ТО
		ВЕДОМОСТЬ АССОРТИМЕНТА		3.006.1-2.87.1 РС
		СИСТЕМА ФАКСТАЦИИ СЕТОК		3.006.1-2.87.1-127
		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1	СЕТКА С1-10	2	3.006.1-2.87.3-3
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
	2	ДЕТАЛЬ УП1-4	2	1.400-9, 8шт.1
	3	ФАКСТАТОР Ф1	4	3.006.1-2.87.3-129
	4	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРЫ С1	6	3.006.1-2.87.3-129
Икг-3		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-26	1	3.006.1-2.87.3-20
	6	С4-68	2	-87
Икг-5		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-26-2	1	3.006.1-2.87.3-20
	6	С4-68-1	2	-87
Икг-8		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-26-3	1	3.006.1-2.87.3-20
	6	С4-68-2	2	-87
Икг-11		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-26-5	1	3.006.1-2.87.3-20
	6	С4-68-3	2	-87
Икг-12		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-26-5	1	3.006.1-2.87.3-20
	6	С4-68-3	2	-87
Икг-15		<u>ОБОРОТНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-26-5	1	3.006.1-2.87.3-20
	6	С4-68-3	2	-87

НАЧ. ОП.Т.	БРОДСКИЙ	И		3.006.1-2.87.1-32	ЛОТОК Л16г3... Л16г-15	СТАДИЯ	Лист	Листов
Н. КОМП.	УХАРИЦЕВ	И				Р		1
Т. КОМП.	УХАРИЦЕВ	И				ХАРЬКОВСКИЙ		
Р.К. ТР.	УХАРИЦЕВ	И				ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА		
Р.С. УЛАН	УХАРИЦЕВ	И						
ПРЕДВЕРИЕ	УХАРИЦЕВ	И						
УЧЕТНИК	КОЗЫБ	И						