

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-І МАРКИ ВСТЗП2
И ВСТЗПС2.

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 УГЛЫ $i_{min} = 1/15$. 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

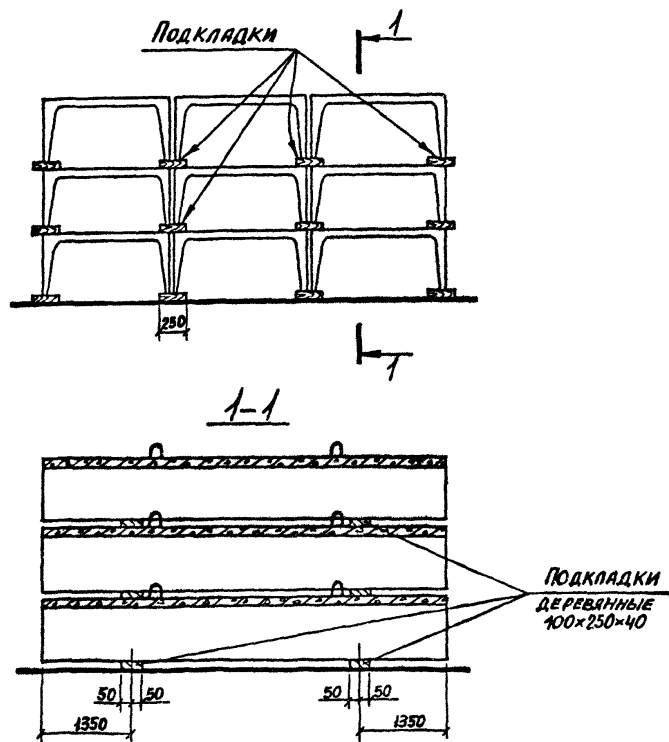
ФОРМАТ А3

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.

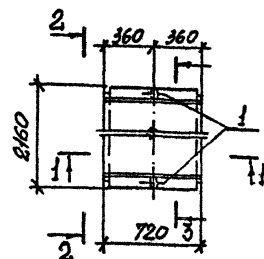
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ
МАРОК И КЛАССОВ БЕТОНА ПО
ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ.

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

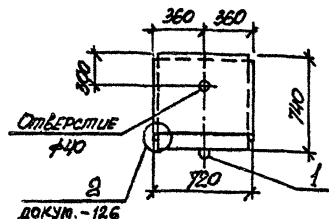
СХЕМА СКЛАДИРОВАНИЯ ЛОТКОВ



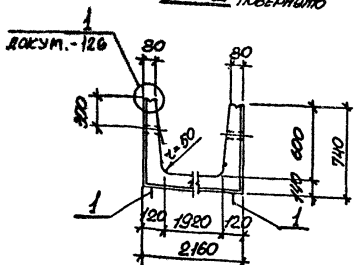
ПЛАН ЛОТКА



1-1

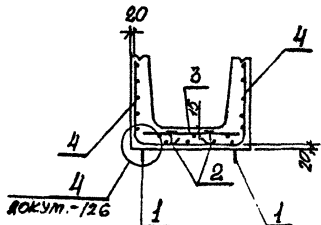


2-2 ПОВЕРХНО



3-3

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ



МАРКА ЛОТКА	КЛАСС БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	МАССА, т
Л19г-3	В15	0,32	0,80
Л19г-5	В25		
Л19г-8	В25		
Л19г-11	В30		
Л19г-12	В30		
Л19г-15	В35		

МАРКА ЛОТКА	ПОВ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
Л19г-3		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		3.006.1-2.87.1-10
		ВЕЛОМОСТЬ РАБОТЫ АПАРА		3.006.1-2.87.1-10
		СХЕМА ФУКЦИОНАЛ. РАБОТЫ		3.006.1-2.87.1-127
		ЛЮБЫ		
Л19г-3	1	ПЕЛЛА УП-4	2	1.400-9, 8м.1
	2	ФУКЦИОН. РАБОТЫ	4	3.006.1-2.87.3-129
Л19г-3		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	3	СЕТКА С2-27-2	1	3.006.1-2.87.3-21
Л19г-5	4	С4-71	2	-90
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Л19г-5	3	СЕТКА С2-27-3	1	3.006.1-2.87.3-21
	4	С4-71-1	2	-90
Л19г-8		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	3	СЕТКА С2-27-4	1	3.006.1-2.87.3-21
Л19г-8	4	С4-71-2	2	-90
Л19г-11		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	3	СЕТКА С2-27-5	1	3.006.1-2.87.3-21
Л19г-11	4	С4-71-3	2	-90
Л19г-12		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	3	СЕТКА С2-27-6	1	3.006.1-2.87.3-21
Л19г-12	4	С4-71-3	2	-90
Л19г-15		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	3	СЕТКА С2-27-6	1	3.006.1-2.87.3-21
Л19г-15	4	С4-71-3	2	-90

ИЗМ. СМД	ВЕРСИЯ	2
ИЗМ. СМД	ИТАЛИЯ ВР	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1
СВ. КОНСТ.	КОРРЕКЦИЯ	1

3.006.1-2.87.1-38

ЛОТК
Л19г-3... Л19г-15

СМД	СМД	СМД
Р	Р	Р
ХАРЬКОВСКИЙ	ХАРЬКОВСКИЙ	ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

22991-01 61

ФОРМАТ А3