

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 СТАВН КЛАССА А-I МАРКИ ВЕТЗСП2
И ВЕТЗПС2.

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

[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

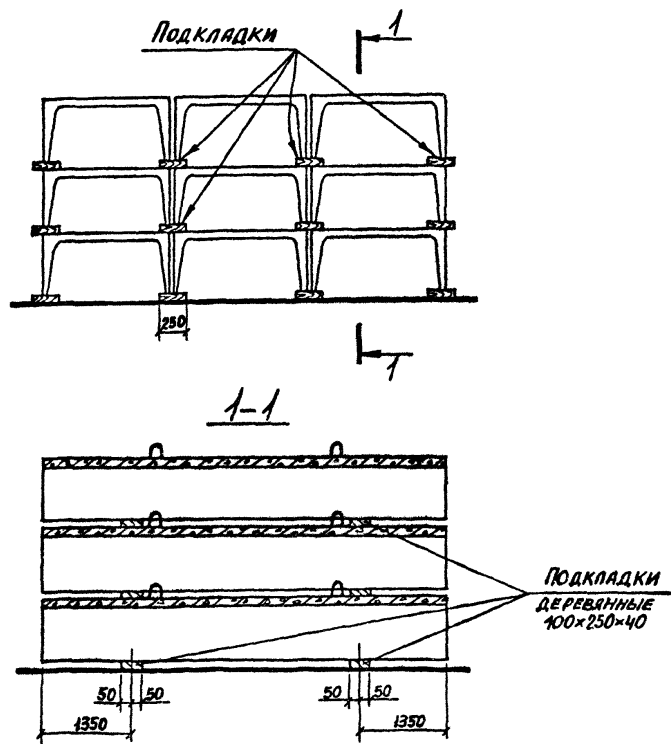
4.3. Погрузку и транспортирование лотков производить в соответствии с ГОСТ 13015.4-84 „Правила транспортирования и хранения и „Руководством по перевозке автотранспортом строительных конструкций“ (Стройиздат, Москва 1980г) и „Руководством по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупноразмерных 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



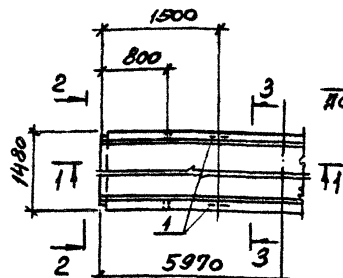
3.006.1-2.87.1 TO

Лист

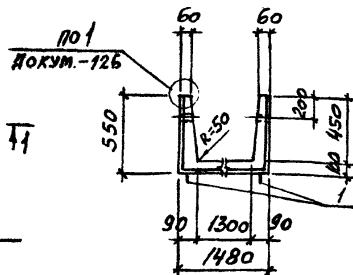
3

22991-01 8

ПЛАН ЛОТКА



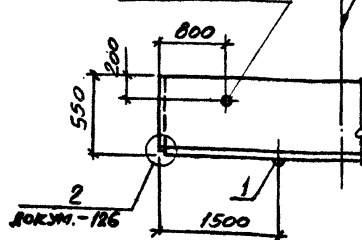
2-2 ПОВЕРНУТО



Ось симметрии

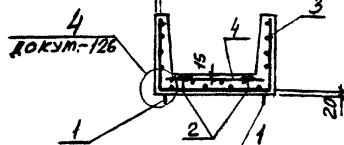
1-1

ОТВЕРСТИЕ Ø 40

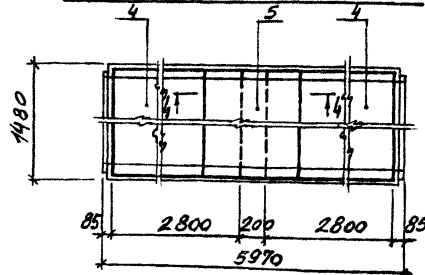


3-3

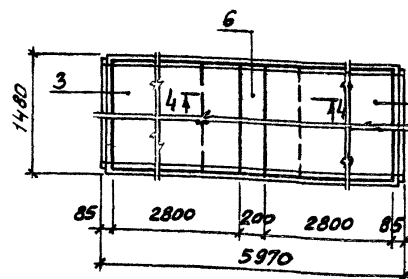
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ



ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК
ДЛИНОЙ 2,85 м для лотков Л10-В... Л10-15
при стыке в продольном направлении

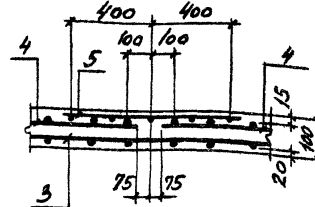


ПЛАН РАСКЛАДКИ УГЛОВЫХ СЕТОК
ДЛИНОЙ 2,85 м для лотков Л10-Н,
Л10-15 при стыке в продольном направлении



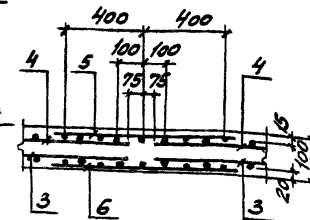
4-4

для Л10-В



4-4

для Л10-Н, Л10-15



СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. НА ЛИСТЕ 2.

МАРКА ЛОТКА	КЛАСС БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	МАССА, т
Л10-3	В15	1,32	3,30
Л10-5			
Л10-В	В25		
Л10-Н	В30		
Л10-15	В35		

НАЧ. ОТД.	БРОДСКИЙ	
Н. КОНТР.	УШАЦЕВА	
ОП. СПЕЦ.	КОРТЕЦКИЙ	
ВЫК. ГР.	ЧУМАКОВА	
ДЕЛ. ИЖМ.	УШАЦЕВА	
ПРОВЕРКА	УШАЦЕВА	
СТ. ТЕХН.	ЛИТВИНЕНКО	

3.006.1-2.87.1-19

ЛОТОК
Л10-3... Л10-15

СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ		

22991-01 27

ФОРМАТ А3

НАИМЕНОВАНИЕ ЛОТКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	КОЛ.
ДЛЯ ВСЕХ МАРОК		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		3.006.1-2.87.1 ТД
		ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАН		3.006.1-2.87.1 РС
		СХЕМА ФИКСАЦИИ СЕТОК		3.006.1-2.87.1-127
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1	ПЕТЛЯ УП-6	4	1.400-9 б.м.1
	2	ФИКСАТОР Ф 6	18	3.006.1-2.87.3-129
ЛЮ-3		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА СЗ-8	1	3.006.1-2.87.3-29
	4	СЗ-5-1	1	- 6
ЛЮ-5		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА СЗ-8	1	3.006.1-2.87.3-29
	4	СЗ-5-2	1	- 6
ЛЮ-8		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА СЗ-8	1	3.006.1-2.87.3-29
	4	СЗ-8-1	2	- 8
	5	СЗ-16	1	- 15

НАИМЕНОВАНИЕ ЛОТКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
ЛЮ-11		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА СЗ-9	2	3.006.1-2.87.3-29
	4	СЗ-8-1	2	- 8
	5	СЗ-16	1	- 15
	6	СЗ-10	1	- 29
ЛЮ-15		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА СЗ-9-1	2	3.006.1-2.87.3-29
	4	СЗ-8-2	2	- 8
	5	СЗ-16	1	- 15
	6	СЗ-10	1	- 29

Имя и фамилия
подписавшего
лицо, ответственного
за выполнение
работ

3.006.1-2.87.1-19

Лист
2

22991-01 28

ФОРМАТ А3