

1. Общая часть.

1.1. Настоящий выпуск серии З.006.1-2.87. содержит рабочие чертежи сборных железобетонных лотковых изделий каналов и тоннелей.

Состав серии и материалы для проектирования каналов и тоннелей приведены в выпуске 0, арматурные и закладные изделия - 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, Л-8, Л-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 „С“ (например, Л-20-11а). В марках добавочных элементов добавляется буква „А“ (например, Л-д-8, Л-д-15).

2. Технические требования.

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

2.2. Арматура принятая классов А-І и А-ІІ по ГОСТ 5781-82 и класса ВРІ по ГОСТ 6727-80.

2.3. Для закладных изделий принята прокатная сталь Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*, анкера закладных из-

делий - из стали класса А-ІІ по ГОСТ 5781-82.

Монтажные петли приняты из стали класса А-І марки Вст3сп2 и Вст3пс2.

В случае монтажа конструкций при расчетной зимней температуре ниже минус 40°С, применение для монтажных петель стали марки Вст3пс2 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 конструкции до 100мм включительно - 15мм,

при толщине более 100мм - 20мм. Допускаемое отклонение при толщине защитного слоя +5мм

Наим.брюсина	Л	Л
Н.контр.Чумаков	Чум	Чум
Г.контр.Коротенкин	Г.Кор	Г.Кор
Рук.гр.Чумакова	Чум	Чум
Вед.мис.Чумакова	Чум	Чум
Проверка Чумаков	Чум	Чум
Ст.техн.Литвиненко	Литв	Литв

3.006.1-2.87.1 ТО

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

Страница	Лист	Листов
Р	1	3

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

2.6. БЕТОНИРОВАНИЕ ЛОТКОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ СТЕНКАМИ ВНУТРИ. ДЛЯ ВЫЕМКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ОПАЛУБКИ В СТЕНКАХ ЛОТКОВ ПРЕДУСМОТРЕНЫ РАСПАЛЮБОЧНЫЕ УКЛОНЫ $i = 1/15$. ДЛЯ СТРОПОВКИ ЛОТКОВ ПРИ ВЫЕМКЕ ИЗ ОПАЛУБКИ ПРЕДУСМОТРЕНЫ МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ.

2.7. ВЫЕМКУ ЛОТКОВ ИЗ ОПАЛУБКИ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ ПОСТИЖЕНИЯ 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 и 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 ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ. ПРИ ЭТОМ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИЁМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ЛОТКОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НЕРДРУШАЮЩИХ 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 ПРОВИНЧНОСТЬ МАРКИРОВКИ ЛОТКОВ.

4. СКЛАДИРОВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ЛОТКОВ.

4.1. СКЛАДИРОВАНИЕ ЛОТКОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ШТАБЕЛЯХ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМОЙ НА ЛИСТЕ З 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 УСТАНВЛИВАТЬСЯ НА ТЕХ ЖЕ РАССТОЯНИЯХ ОТ ТОРЦОВ ЭЛЕМЕНТОВ, ЧТО И МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ.

4.2. ПОСТАВКА ЛОТКОВ ПОТРЕБИТЕЛЮ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПОДОСТИЖЕНИЮ 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.

СХЕМА СКЛАДИРОВАНИЯ ЛОТКОВ

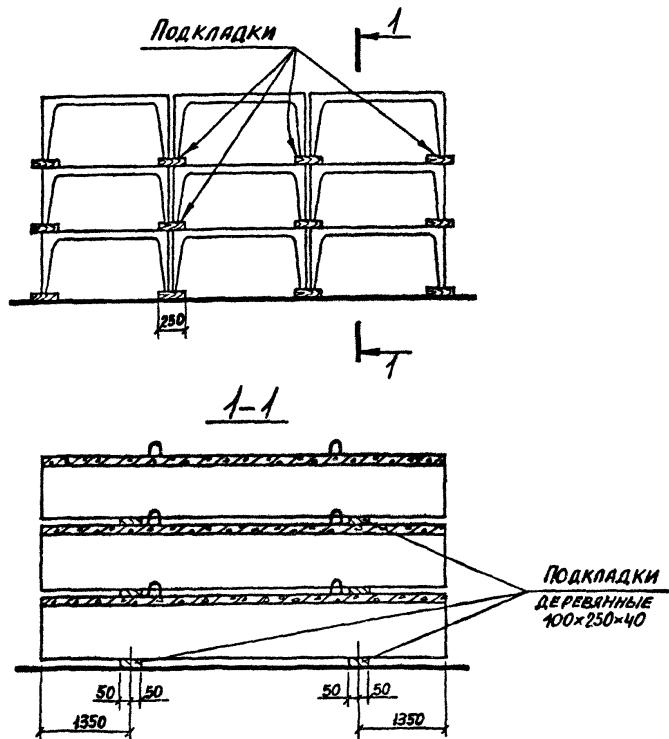
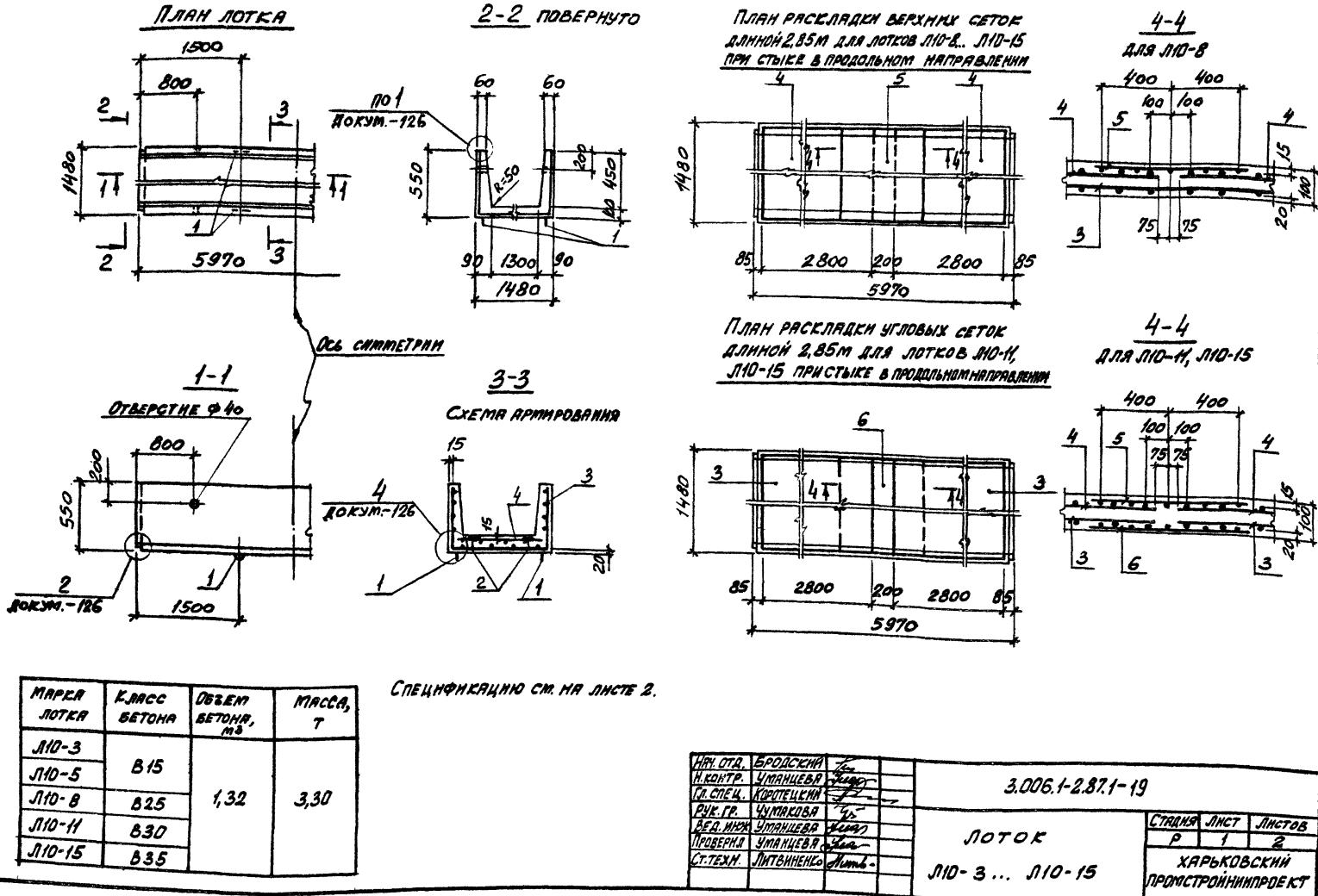


ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ
МАРОК И КЛАССОВ БЕТОНА ПО
ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ.

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



МЕРКА ЛОТКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-Т	СОТ Р-С-С Д-С-С-С-С-С
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>				
ДЛЯ ВСЕХ МАРОК		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		3.006.1-2.87.1 ТО
		ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ		3.006.1-2.87.1 РС
		СХЕМА ФИКСАЦИИ СЕТОК		3.006.1-2.87.1-127
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1	ЛЕТЛЯ ЧП1-6	4	1.400-9 66П.1
Л10-3	2	ФИКСАТОР Ф 6	18	3.006.1-2.87.3-129
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С3-8	1	3.006.1-2.87.3-29
	4	С2-5-1	1	-6
Л10-5		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С3-8	1	3.006.1-2.87.3-29
	4	С2-5-2	1	-6
Л10-8		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С3-8	1	3.006.1-2.87.3-29
	4	С2-8-1	2	-8
	5	С2-16	1	-15

МЕРКА ЛОТКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
Л10-14	3	СЕТКА С3-9	2	3.006.1-2.87.3-29
	4	С2-8-1	2	-8
	5	С2-16	1	-15
	6	С3-10	1	-29
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
Л10-15	3	СЕТКА С3-9-1	2	3.006.1-2.87.3-29
	4	С2-8-2	2	-8
	5	С2-16	1	-15
	6	С3-10	1	-29