

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, Л20-1а). В марках доборных элементов добавляется буква „д“ (например, Л1д-8, Л7д-15).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

2.1. СЛОТКИ 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 ВстЗкп2 по ГОСТ 380-74*, являющаяся 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 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

ИЗЧ.ОТД.	БРОДСКАЯ	И	3.006.1-2.871 TO	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНСТ.	УМАНЦЕВА	И			Р	1	3
П. КОНСТ.	КОРОТЕЦКАЯ	И			ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
РУК. ГР.	УМАНЦОВА	И					
ВЕД. ИИО	УМАНЦЕВА	И					
ПРОВЕРКА	УМАНЦЕВА	И					
С.Г. ТЕХ.	ЛИТВИНЕНКО	И					

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

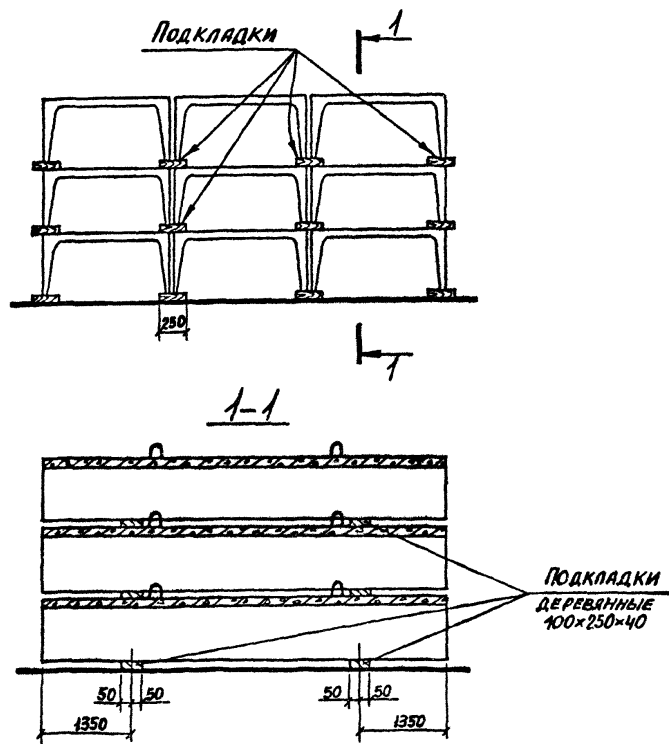
ФОРМАТ А3

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



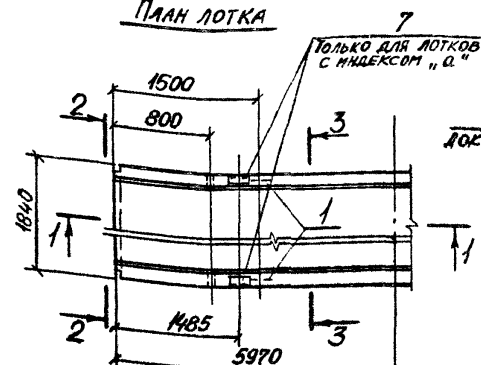
3.006.1-2.87.1 TO

22991-01 8

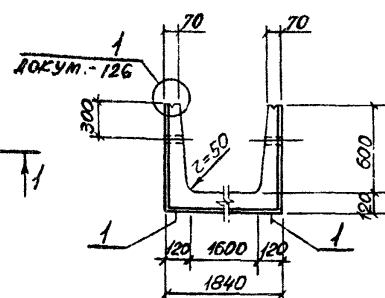
Лист

3

План лотка

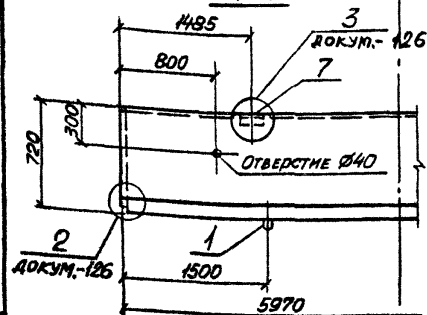


2-2 повернуто



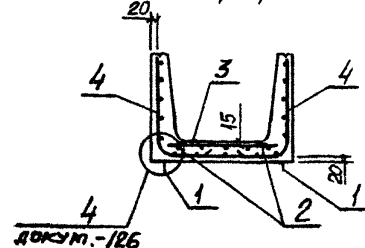
Ось симметрии

1-1

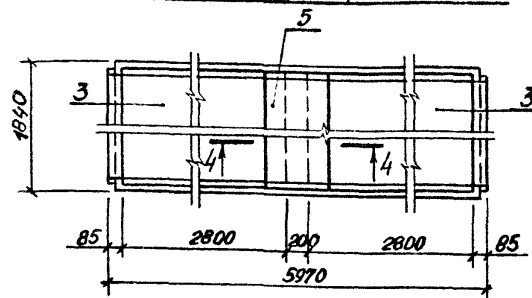


3-3

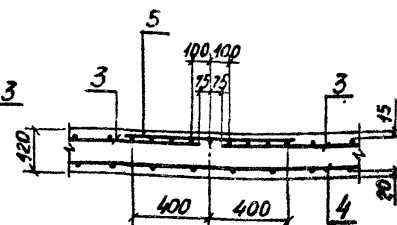
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ



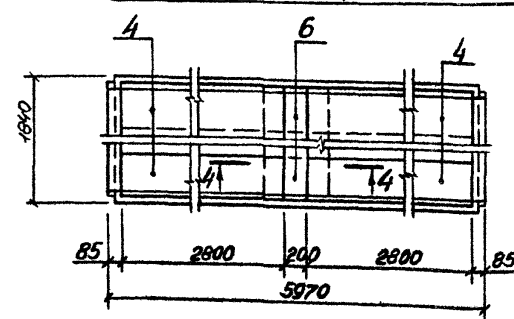
План раскладки верхних сеток длиной 285м при стыке в продольном направлении для лотков Л15-3... Л15-15, Л15-3а... Л15-15а



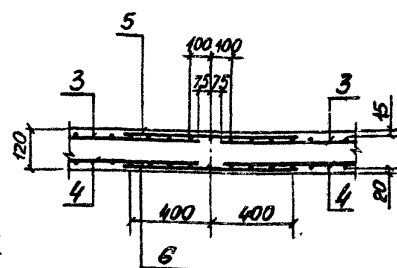
4-4 для Л15-3; Л15-3а



План раскладки угловых сеток длиной 285м при стыках в продольном и поперечном направлениях для лотков Л15-5... Л15-15, Л15-5а... Л15-15а



4-4 для Л15-5... Л15-15; Л15-5а... Л15-15а



СПЕЦИФИКАЦИЮ см. на листе 2.

МАРКА ЛОТКА	КЛАСС БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	МАССА, т
Л15-3; Л15-3а	В15	1,98	4,95
Л15-5; Л15-5а			
Л15-8; Л15-8а	В25		
Л15-11; Л15-11а	В30		
Л15-12; Л15-12а			
Л15-15; Л15-15а			

ИЗЧ. ОТД.	БРОДСКИЙ	
И. КОНТРОЛ	УГАНЦЕВА	
И. КОНСТ.	КОРОТЕЦКИЙ	
РИС. ГР.	ЧУМАКОВА	
ВЕД. ИНЖ.	УГАНЦЕВА	
ПРОВЕРИЛ	УГАНЦЕВА	
ИНЖЕНЕР	КАМЫШОВА	

3.006.1-2.87.1-29

Лоток
Л15-3... Л15-15; Л15-3а... Л15-15а

Стандарт	Лист	Листов
Р	1	3
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИНПРОЕКТ		

22991-01 42

ФОРМАТ А3

МАРКА ЛЮТКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
ДЛЯ ВСЕХ МАРОК		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		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	ПЕТЛЯ УП1-10	4	1.400-9, вып.1
	2	ФИКСАТОР Ф 1	18	3.006.1-2.87.3-129
Л15-3		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-7	2	-38
	5	С2-17	1	-15
Л15-5		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-20	4	-46
	5	С2-17	1	-15
	6	С4-50	2	-73
Л15-8		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9-1	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-20	4	-46
	5	С2-17	1	-15
	6	С4-50	2	-73

МАРКА ЛЮТКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
Л15-Н		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9-2	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-20-1	4	-46
	5	С2-17	1	-15
	6	С4-50	2	-73
Л15-12		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9-3	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-20-2	4	-46
	5	С2-17-1	1	-15
	6	С4-50	2	-73
Л15-15		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9-3	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-20-2	4	-46
	5	С2-17-1	1	-15
	6	С4-50	2	-73
Л15-3a		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3	СЕТКА С2-9	2	3.006.1-2.87.3-9
	4	С4-7	2	-38
	5	С2-17	1	-15
	7	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М 1	4	-118

Имя, № докум. Подпись и дата

ВЗНУМ ИВ. 92

3.006.1-2.87.1-29

Лист
2

22991-01 43

ФОРМАТ А3