

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 5781-82 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 ВСТЗПЗ
И ВСТЗПСЗ.

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

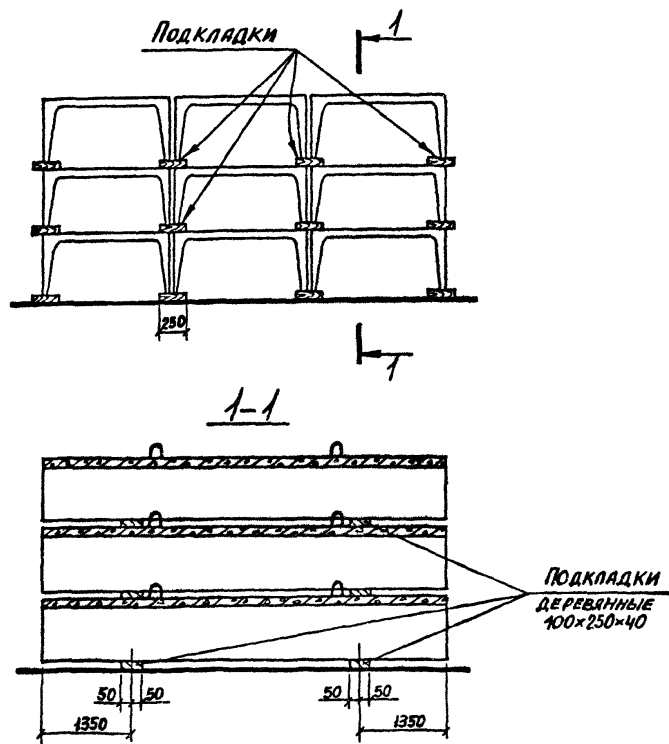
ФОРМАТ А3

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



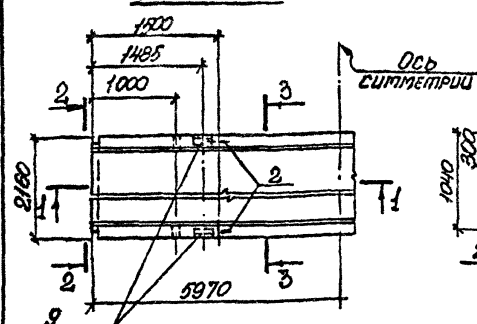
3.006.1-2.87.1 TO

22991-01 8

Лист

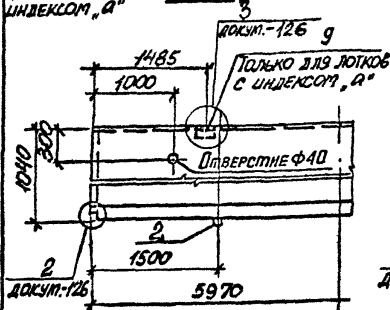
3

План лотка

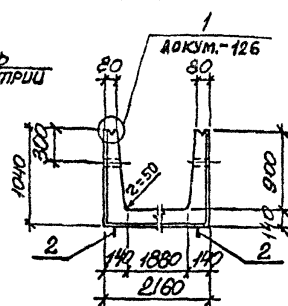


Только для лотков с индексом "а"

1-1

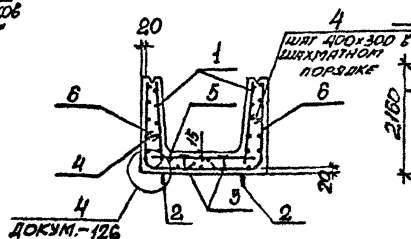


2-2 поперек

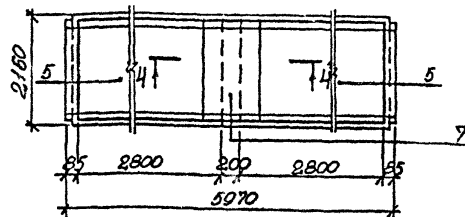


3-3

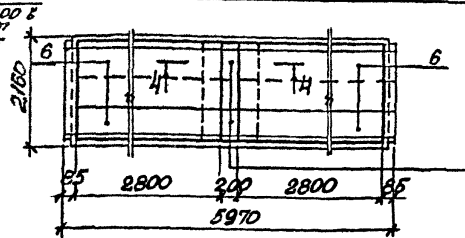
Схема армирования



План раскладки верхних сеток длиной 2,85м для лотков Л20-3... Л20-15, Л20-3а... Л20-15а при стыках в продольном направлении.

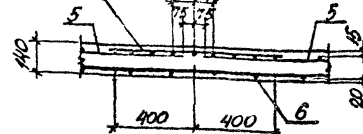


План раскладки угловых сеток длиной 2,85м для лотков Л20-11... Л20-15, Л20-11а... Л20-15а при стыках в продольном и поперечном направлениях.



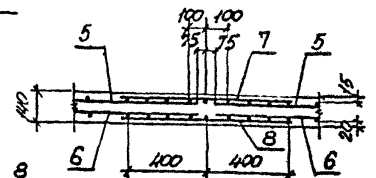
4-4

для лотков Л20-3, Л20-3а, Л20-5, Л20-5а



4-4

для лотков Л20-11... Л20-15, Л20-11а... Л20-15а



МАРКА ЛОТКА	КЛАСС БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	МАССА, т
Л20-3, Л20-3а	В15	3,00	7,50
Л20-5, Л20-5а			
Л20-11, Л20-11а	В30		
Л20-12, Л20-12а			
Л20-15, Л20-15а			

Спецификацию см. на листе 2,3.

Исполн.	Бродяцкий	Инж.	
Н.контр.	Уманцев	Инж.	
Н.контр.	Козуб	Инж.	
Р.к.групп.	Уманцев	Инж.	
Вед. инж.	Уманцев	Инж.	
Проверил	Уманцев	Инж.	
Инженер	Козуб	Инж.	

3.006.1-2.87.1-39

ЛОТОК
Л20-3... Л20-15;
Л20-3а... Л20-15а

Страница 1 из 3
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

22991-01 62

Формат А3

МАРКА ЛЮЖКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
Для всех марок		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		3.006.1-2.87.1 ТО
		ВЕЛОМОСЬ ПЯСОВАЯ СТАЛИ		3.006.1-2.87.1 РС
		СЕТКА ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ		3.006.1-2.87.1-127
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1	СЕТКА С1-1	2	3.006.1-2.87.3-1
	2	ПЕДЛАГ УП-12	4	1.400-9, БМЛ-1
	3	ФУНКЦИОНЕР Р 2	18	3.006.1-2.87.3-129
	4	СБОРОЧНЫЙ ПАРАМЕТРИЧЕСКИЙ С1	48	-129
Л20-3		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-10-2	2	3.006.1-2.87.3-10
	6	С4-12	2	-41
	7	С2-19	1	-16
Л20-5		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-10-3	2	3.006.1-2.87.3-10
	6	С4-12	2	-41
	7	С2-19	1	-16

МАРКА ЛЮЖКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
Л20-11		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-10-4	2	3.006.1-2.87.3-10
	6	С4-25	4	-51
	7	С2-19	1	-16
	8	С4-55	2	-75
Л20-12		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-10-6	2	3.006.1-2.87.3-10
	6	С4-25-1	4	-51
	7	С2-19-1	1	-16
	8	С4-55	2	-75
Л20-15		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	5	СЕТКА С2-10-6	2	3.006.1-2.87.3-10
	6	С4-25-1	4	-51
	7	С2-19-1	1	-16
	8	С4-55	2	-75