

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.320-1

ОПОРЫ НАРУЖНОГО ОСВЕЩЕНИЯ
И КОНТАКТНЫХ СЕТЕЙ ГОРОДСКОГО ТРАНСПОРТА

/НА ОСНОВЕ МЕЖОТРАСЛЕВОЙ УНИФИКАЦИИ/

Выпуск 2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТОЙКИ
И ФУНДАМЕНТЫ

1 31 А0-02

*Настоящая документация не подлежит
прямой передаче на завод-изготовитель
и может быть использована в качестве
справочного материала при разработке
конкретного проекта.*

*(Освоение - письмо Госстроя России
от 17.03.99 № 5-11/30)*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.320-1

ОПОРЫ НАРУЖНОГО ОСВЕЩЕНИЯ
И КОНТАКТНЫХ СЕТЕЙ ГОРОДСКОГО ТРАНСПОРТА

/НА ОСНОВЕ МЕЖОТРАСЛЕВОЙ УНИФИКАЦИИ/

Выпуск 2

Железобетонные стойки
и фундаменты

РАЗРАБОТАНЫ

СКТБ Главмоспромстройматериалов
совместно с НИИЖБ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие
с 15 июля 1975 г.
Постановление Госстроя СССР
от 8 апреля 1975 г. № 50

Пров. Ерохин Н. П. 88 г.

Ком. Керимов

13180-02 2

Директор Михайлов
Руч. Лавров Карачевский
Руч. Сергеев Яковлев
Ст. науч. Зиганов
Ст. науч. Селецкий

НИИЖБ
ГОССТРОЯ СССР

Руч. Велькин
Руч. Бранкин
Руч. Мельников
Ст. науч. Соловьев
Ст. науч. Малахов

Директор
Ст. инженер
Зав. отделом
Инжентер
Руч. секретарь

СКТБ
Главмоспромстройматериалов

Общая часть.

1. Серия 3.320-1 содержит рабочие чертежи типовых опор наружного освещения и контактных сетей городского транспорта и материалы для проектирования.

2. Рабочие чертежи разработаны на основе межотраслевой унификации опор воздушных линий электропередач напряжением до 1, 6-10 и 20 кв., наружного освещения, связи, контактных сетей и другого назначения, пробеденной Госстроем СССР, а также, межреволюционных технических условий на опоры железобетонные для наружного освещения и контактных сетей городского электрифицированного транспорта (МРТУ 20-7-66).

3. Серия 3.320-1 разработана в составе следующих трех выпусков:

- выпуск 1 - материалы для проектирования;
- выпуск 2 - рабочие чертежи железобетонных стоек и фундаментов;
- выпуск 3 - рабочие чертежи металлических кронштейнов.

4. В настоящей выпуске разработаны рабочие чертежи железобетонных стоек и фундаментов под стойки.

1. Железобетонные стойки.

5. В выпуске представлены рабочие чертежи центрированных железобетонных стоек трех типов:

- I тип - стойки опор наружного освещения с кабельной подводкой питания;
- II тип - стойки опор наружного освещения с воздушной подводкой питания;
- III тип - стойки совмещенных опор наружного освещения и контактных сетей городского электрифицированного транспорта с кабельной подводкой питания.

6. В I тип включены две марки стоек длиной 8,0 и 10,0 м по нормативную нагрузку 100 кгс.

Во II тип включены две марки стоек длиной 10,0 м по нормативные нагрузки 150 и 400 кгс; первая предназначена для устройства промежуточных опор, вторая - для анкерных.

В III тип входят четыре марки стоек длиной 11,5 и 12,0 м по нормативные нагрузки 400, 600, 900 и 1200 кгс.

7. Данные показатели всех стоек приведены в таблицах 1, 2 (выпуск 1).

8. Стойки предназначены для применения в неагрессивных средах, а также в слабо- и среднеагрессивных за-

совых средах.

Применение стоек в сильноагрессивных газовых и агрессивных жидких средах не допускается.

Для стоек, предназначенных к эксплуатации в слабо- и среднеагрессивных газовых средах, выбор защитных мероприятий должен производиться проектной организацией, осуществляющей поставку опор к конкретным условиям и оговариваться в заказных спецификациях.

Характер, степень агрессивности и способы защиты устанавливаются с учетом требований главы СНиП 28-73 «Защита строительных конструкций от коррозии».

9. Стойки марок СЧ_а-065-8, СЧ_а-08-10, СЧ_а-12-10, СЧ_б-7,7-12 и СЧ_б-10-12 могут применяться при любой расчетной зимней температуре наружного воздуха.

Стойки марок СЧ_а-28-10, СЧ_а-34-11,5 и СЧ_а-51-11,5 - только при температуре минус 35°С и выше.

Расчетная зимняя температура определяется как средняя температура холодной пятидневки в соответствии с указаниями главы СНиП II-A.6-72.

«Строительная климатология и геофизика. Данные по положению проектирующей».

10. Стойки изготовляются из тяжелого бетона с объемным весом 2500 кг/м³.

Марки бетона по прочности на сжатие и кубиковые прочностные бетона при обжатии указаны на опалубочных чертежах.

11. Марки бетона по морозостойкости и водонепроницаемости для стоек, применяемых в неагрессивных средах, назначаются в соответствии с рекомендациями, приведенными в таблице 14 (выпуск 1).

Для стоек, предназначенных к применению в слабо- и средней агрессивных газовых средах, марка бетона по водонепроницаемости уточняется в соответствии с требованиями главы СНиП II-A.6-73.

Окончательными принимаются марки, отвечающие повышенным требованиям.

12. Стойки анкерных опор II типа и стойки опор III типа и изготовляются из предварительно напряженного железобетона со смешанной стержневой арматурой.

Остальные стойки изготовляются из обычного железобетона.

ТК
1974

Пояснительная записка.

Серия
3.320-1
Выпуск 2 Лист

С К Т Б
 ЦЕНТРАЛЬНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ БЮРО
 УЛАН-УТУС
 Улан-Утэ
 Проектирование
 504048
 Зав. сектором
 Малаяголова
 Т. С. Шибанова

Маркировка стоек

Конструктивные решения

13. Все стойки представляют собой усеченный конус со сбоем по длине 1,5%, внутри которого имеется сквозная полость, образованная центробежной силой.

Толщина стенок по всей длине стоек принята постоянной.

14. Стойки аппаратов I и III типа в нижней части имеют одно отверстие в стенке для монтажа и ревизии электрооборудования и два отверстия для ввода и вывода электрокабеля.

Отверстие для монтажа и ревизии электрооборудования окантовано металлической рамкой и имеет металлическую крышку.

15. Все стойки II и III типа в верхней части имеют одно отверстие в стенке для ввода проводов, питающих светильник. В стойках III типа это отверстие используется в случае подвешивания проводов базовой сети. На стойках этого типа допускается, как временное решение, подвеска одной базовой трехфазной линии уличного освещения с нулевым проводом.

16. Кроме указанных в п. 14 и 15 постоянных отверстий в верхней части стоек III типа предусмотрено устройство в стенке одного дополнительного отверстия для ввода электрокабеля, питающего контактную сеть.

Устройство дополнительного отверстия для ввода кабеля должно изготавливаться в заказе.

17. Размеры и привязка отверстий, устраиваемых в стенках стоек, указаны на рабочих чертежах.

18. Стойки оканчиваются металлическими фланцами для защиты их верхней части от механических повреждений и обеспечения точности посадки кронштейнов.

19. Стойки аппаратов с кабельной подводкой питания (I и III типа) снабжены устройством для крепления электрокабелей освещения и выключателя. Эти детали устанавливаются на заводе-изготовителе стоек в отверстиях для ревизии электрооборудования.

В тех случаях, когда в стойках III типа предполагается собственная прокладка кабеля контактной сети с кабелями освещения, в отверстиях для ревизии устанавливаются дополнительные закладные детали с деревянными прокладками.

Такие стойки имеют дополнительное отверстие для ввода кабеля контактной сети, и при их маркировке указывается специальный индекс (см. п. 21 пояснительной записки).

20. Маркировка стоек состоит из числовых и буквенных обозначений:

Первая буква «С» означает - стойка;
Вторая буква «Н» означает - с напрягаемой арматурой (если арматура ненапрягаемая, то эта буква опускается);

третья буква с индексом «Цс» означает - центрифугированная со стержневой арматурой.

Следующая цифра означает - нормативный момент в тм. на уровне земной поверхности.

Последняя цифра означает длину стойки в м.

Пример маркировки стоек

Марка стойки СЦс-1,2-10 означает: Стойка центрифугированная со стержневой арматурой (ненапрягаемая), нормативный момент на уровне земли - 1,2 тм, длина стойки - 10 м.

21. При привязке стоек кряду с маркой, состоящей из постоянных числовых и буквенных обозначений (см. п. 20 пояснительной записки), стойкам присваиваются дополнительные обозначения, зависящие от конкретных условий их применения: зимней температуры наружного воздуха в районе установки аппаратов, наличия агрессивных сред и наличия в верхней части стоек аппаратов III типа дополнительного отверстия (см. п. 16 пояснительной записки).

В этом случае марка стойки выражается дробью, в числителе которой указывается постоянная часть марки, в знаменателе - дополнительная.

Числовое обозначение дополнительной части марки, зависящее от температуры в районе установки аппаратов, принимается в соответствии с таблицей N4 (выпуск 1).

Стойкам предназначенным к применению в агрессивных газовых средах и изготовленным из деталей повышенных марок по водонепроницаемости по сравнению с марками, рекомендованными таблицей N4, присваиваются дополнительные обозначения в виде букв «Н», «П» и «О» означают:

«Н» - бетон нормальной плотности, соответствующий марке по водонепроницаемости В-4 и водоцементному отношению не более 0,6.

«П» - бетон повышенной плотности, соответствующий марке по водонепроницаемости В-6 и водоцементному

Должность Фамилия
Зав. отделом Мерклов
Инженер Б.С. Б.
Зав. сектором Матвеева
С К Т Б
ГЛАВНОУСТРОИТЕЛЬ АТ СЕРВИС

ТК 1974	Пояснительная записка		Серия 3.320-1
			Выпуск 2 Лист

отношению не более 0,55.
 "0" - бетон особо плотный, соответствующий марке по водонепроницаемости В-8 и водоцементному отношению не более 0,45
 Стойкам опор III типа, в которых предусмотрено отверстие в верхней части для вывода кабеля контактной сети, присваивается дополнительное обозначение в виде буквы "к".
 Пример маркировки стойки с дополнительными обозначениями:

Марка стойки $\frac{СЦс-1,2-10}{3-П-К}$ означает:

- 4чолителб- тот же, что и в примере п.20 пояснительной записки;
- знаменателб- стойка предназначена к применению в районе установки опор с расчетными зимними температурами ниже минус 5°С, но не ниже минус 20°С (марка бетона по морозостойкости МРЗ-100, по водонепроницаемости В-2), в условиях наличия агрессивной газовой среды (марка бетона по водонепроницаемости В-6 и водоцементное отношение не более 0,55), стойка имеет отверстие для вывода кабеля.

Примечание: В приведенном примере марка по водонепроницаемости не указывается по большей величине т.е. В-6.

22. В рабочих чертежах стоек, приведенных в данном выпуске, условно даны сокращенные марки стоек.
 Организация, выполняющая стойки к конкретным условиям, должна выдать заводу-изготовителю полную марку стойки.

Изготовление стоек.

23. При изготовлении стоек должны выполняться требования настоящего альбома и ГОСТ 43015-67 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования", а также дополнительные указания проектной организации, осуществляющей привязку стоек к конкретным условиям.

24. В качестве вяжущего материала должен, как правило, применяться портландцемент, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178-62*.

Физические и механические испытания должны производиться по ГОСТ 310-60.

25. В качестве крупного заполнителя для приготовления бетона должен применяться щебень из естественного камня или щебень из гравия прочных и морозостойких горных пород.

Крупный заполнитель должен состоять из фракций 5-10 и 10-20 мм, морозостойкость крупного заполнителя должна обеспечить получение центрифугированного бетона с маркой

по морозостойкости, не ниже указанной в таблице 14 (выпуск 1).
 По остальным показателям щебень должен удовлетворять требованиям ГОСТ 10268-70 "Заполнители для тяжелого бетона. Технические требования" или ГОСТ 10260-62 "Щебень из гравия для строительных работ. Общие требования".
 Испытания крупного заполнителя должны производиться по ГОСТ 8269-64, Щебень из естественного камня, гравий и щебень из гравия для строительных работ. Методы испытаний".

26. В качестве мелкого заполнителя для приготовления бетона следует применять крупнозернистый или среднезернистый песок в соответствии с требованиями ГОСТ 8736-67, "Песок для строительных работ. Общие требования". Испытания песка должны производиться по ГОСТ 8735-65, "Песок для строительных работ. Методы испытаний".

27. Вода для затворения бетонной смеси не должна содержать вредных примесей, препятствующих нормальному схватыванию и твердению цемента.

28. Для анкерных стоек II типа и стоек III типа в качестве ненапрягаемой арматуры применяется горячекатаная стержневая сталь класса А-II, в качестве напрягаемой арматуры - горячекатаная стержневая сталь класса А-IV.

В остальных стойках продольная арматура выполняется из стержневой горячекатаной стали класса А-II.

Допускается вместо стали класса А-II применять сталь класса А-III, однако из условия жесткости стоек и требований к бетону по водонепроницаемости, диаметры стержней не принимаются такими же, как при армировании стали класса А-II.

Поперечная арматура (спираль и хомуты) выполняется из обыкновенной арматурной проволоки класса В-I и Вр-I, монтажные кольца из горячекатаной стали класса А-II.

Марки арматурных сталей по классам приняты в стойках в зависимости от расчетных зимних температур и документы, регламентирующие качество стали, приведены в таблице 15 (выпуск 1).

29. Закладные детали (фланцы, дверца ревизии, детали для заземления) изготавливаются из листового полусового стали, отвечающей условиям свариваемости, марок ВСт 3 сп 2 и ВСт 3 пс 2 по ГОСТ 380-71*, при расчетной зимней температуре наружного воздуха минус 40°С и ниже применяется только сталь марки ВСт 3 сп 2.

Фактиция
 Мерк. ул. в
 Во ч. У. а
 Миллиона Ва
 Должность
 Заб. отделом
 Мех. отдел
 Заб. сектор
 СК ТБ
 ГЛАВНОСТРОИТЕЛИ
 МАТЕРИАЛ

ТК	Пояснительная записка	серия
		3.330-1
1974		Выпуск 2 Лист

30. Стыковка стержней по длине осуществляется при помощи контактной стыковой сварки по ГОСТ 14098-68.

31. Натяжение стержневой арматуры стали класса А-IV осуществляется механическим способом.

При натяжении стержней следует пользоваться «Руководством по технологии предварительного напряжения стержневой арматуры железобетонных конструкций», разработанным НИИЖБ, им Госстроя СССР 1972 г.

32. Натяжение арматуры производится гидроматратом.

Величина контролируемого напряжения принимается по проекту, при этом отклонение не должно превышать ± 5%.

33. Длина натягиваемых стержней на чертежах показана условно равной длине стойки.

Длину заготовки стержней следует определять с учетом выпусков для захватных приспособлений, применяемых на заводах.

34. Между продольными стержнями устанавливаются монтажные кольца согласно проекта. К монтажным кольцам в каждом пересечении привариваются контактной сваркой клещами ненапрягаемые стержни, напрягаемые стержни привязываются вязальной проволокой.

35. Монтажные кольца и усиливающие хомуты следует изготавливать на приборном станке со сменными барабанами, диаметры которых соответствуют проектным диаметрам колец и хомутов.

Порядок изготовления колец и хомутов следующий: конец проволоки с бухты закрепляют на барабане; после намотки витков заготовку снимают и разрезают на кольца, которые пробуют сначала на усеченном конусе, а затем на плите. Концы колец и хомутов сваривают контактной сваркой.

36. Наматка спиральной арматуры на каркас производится механическим или ручным способом с привязкой ее вязальной проволокой к продольной арматуре в трех местах через виток. Наматка производится в последовательном порядке по винтовой линии. Концы спирали должны быть закреплены.

В местах прохождения через отверстия спираль вырезается, а концы витков привязываются к рабочим стержням.

37. В каркасах с ненапрягаемой арматурой верхние концы стержней пропускаются через раззенкованные отверстия фланца и завариваются, в стойках с напрягаемой арматурой стержни после передачи напряжения на бетон обрезаются заподлицо с фланцем.

Наружные поверхности фланцев не должны иметь наплывов, неровностей, выступов.

38. В стойках I и III типа в арматурный каркас вставляется металлическая рамка, обрамляющая отверстие для ревизии, к которой привариваются с двух сторон ненапряга-

емые стержни электродуговой сваркой.

39. Для устройства заземления стоек используется один из ненапрягаемых стержней арматурного каркаса.

К этому стержню в верхней части стоек приваривается (непосредственно или с помощью анкера) металлическая пластина, выведенная на поверхность стойки.

В нижней части стоек II типа (с воздушной подводкой питания) приваривается также пластина с болтом.

В стойках I и III типа для заземления в нижней части используется болт, установленный на рамке ревизии.

40. При изготовлении арматурных каркасов должны быть соблюдены следующие требования:

а) отклонения от прямолинейности стержней не должны превышать 10 мм.

б) отклонения в расстояниях между продольными стержнями не должны превышать 10 мм.

в) отклонения каркаса по длине не должны быть более ± 10 мм.

г) диаметр каркаса не должен иметь отклонения более чем ± 3 мм.

д) не допускается эксцентриситет стыкуемых стержней более 1/10 диаметра стыкуемого стержня.

е) площадь сечения рабочих стержней, стыкуемых в одном сечении каркаса или в сечениях, расположенных друг от друга ближе 30 а, должна быть не более ± 5% от общей площади сечения рабочих стержней.

41. Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона рекомендуется фиксировать каркас с помощью прокладок из пластмассы, платного цементно-песчаного раствора или применять другие надежные способы фиксации.

Применение металлических фиксаторов арматуры, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

42. Объем укладываемой в форму бетонной смеси определяется, исходя из величины проектного объема бетона в изрелии.

Эта величина должна быть увеличена на количество шлама, отходящего после центрифугирования, и на контрольные образцы.

Это увеличение составляет приблизительно 5-8% от проектного объема.

43. Прочность бетона стоек в момент их отпуска с предприятия - изготовителя в зависимости от средне-

С К Т Б
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬСТВА И АРХИТЕКТУРЫ
Должность: _____
Фамилия: _____
Зав. отделом: Меркулов В. В.
Архитектор: Б. В. В. В.
Зав. сектором: Магланова

Т К 1974	Пояснительная записка.		Серия 3.320-1
	2	Лист	2

сячной температуры наружного воздуха должна быть не ниже:

В теплое время года при температуре воздуха плюс 10°С и выше -70% от проектной марки по прочности на сжатие, в холодное время года при температуре воздуха минус 5°С и ниже -100% от проектной марки по прочности на сжатие;
В переходный период времени при температуре воздуха от плюс 9°С до минус 4°С - 80% от проектной марки по прочности на сжатие.

При отпуске изделий с прочностью менее проектной предприятие - изготовитель должно гарантировать, что прочность бетона достигнет проектной марки в возрасте 28 дней со дня изготовления стоек.

44. Камлевая часть стоек должна иметь гидроизоляционное покрытие, в случаях предусмотренных табл. №11. (Выпуск 1). Гидроизоляция должна наноситься преимущественно механическим способом горячим битумом марки БН-24, разогретым до 170-200°С, или битумными мастиками в 2 слоя толщиной по 2-3 мм с предварительной грунтовкой поверхности раствором битума в бензине или керосине.
Грунтовка должна наноситься на воздушно-сухую чистую поверхность стойки.
Гидроизоляция должна осуществляться заводом-изготовителем в соответствии с требованием заказчика.

Контроль изготовления стоек.

45. Качество заполнителей, цемента, бетонных смесей, а также все технологические процессы по изготовлению бетона, арматурных каркасов и т.д. должны контролироваться заводской лабораторией, ОТК и техническим персоналом.

46. Контроль прочности бетона производится в соответствии с ГОСТ 10180-67, морозостойкость бетона проверяют по ГОСТ 10060-62, контроль качества арматурных сталей производится в соответствии с ГОСТ'ами в зависимости от марки стали.

47. Отклонения от проектных размеров стоек в мм не должны превышать:

по длине	
для стоек марок СЦс-0.65-8	±15
для стоек остальных марок	±20
по наружному диаметру	±5
по толщине стенки.	±5
	-3

48. Отклонения от проектных размеров отверстий, а также отклонения от проектного положения осевых линий отверстий не должны превышать ±5 мм.

49. Отклонения от проектного положения закладных деталей (рамки резины, детали для заземления) не должны превышать:
в плоскости изделия - 10 мм.
из плоскости изделия - 3 мм.

50. Отклонения от размера толщины защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать ±3 мм.

51. Внешний вид и качество поверхности стоек должен удовлетворять следующим требованиям:

- а) непрямолинейность наружной поверхности стоек не должна превышать 3 мм на длине 2 м;
- б) на лицевой поверхности стоек не допускаются раковины, местные наплывы бетона, воздушные поры, жировые и ржавые пятна;
- в) околы бетона не допускаются;
- г) трещины не допускаются, за исключением местных, поверхностных усадочных шириной не более 0,1 мм.

д) обрывы напрягаемых стержней и обнажение арматуры не допускаются;

е) щели в бетоне стоек в местах сопряжения полуформ не допускаются;

ж) концы напрягаемой арматуры должны быть защищены слоем цементного раствора;

з) поверхности закладных деталей должны быть очищены от наплывов бетона;

и) закладные детали должны быть защищены от коррозии в соответствии с СН 313-65 (3 редакция).

52. Плоскость металлического фланца должна быть перпендикулярна к продольной оси стойки. Отклонение от перпендикулярности не должно превышать ±3 мм.

53. Отклонение фактической массы стоек от проектной, указанной в рабочих чертежах, не должно превышать +12%; -7%.

54. Размеры изделий, расположение закладных деталей, величину непрямолинейности поверхности опор, проверяют по ГОСТ 13015-67.

ТК
1974

Пояснительная записка.

Серия	3.320-1
Выпуск	Лист 2

Должность: _____
 Фамилия: _____
 Имя: _____
 Отчество: _____
 Подпись: _____
 М.П. _____
 СКТБ
 Главностроитель материалы

Испытание стоек.

55. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости изделий должны производиться в соответствии с ГОСТ 8829-66 по схеме, указанной на листе №22.

56. Испытанию подлежат стойки, бетон которых достиг 100% проектной прочности.

Маркировка, хранение и транспортировка стоек.

57. На наружной поверхности каждой стойки должны быть нанесены несмываемой краской при помощи трафарета следующие маркировочные знаки:

- товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование;
- марка стойки;
- штамп ОТК;
- дата изготовления;
- массастойки в кг.

Маркировка наносится на расстоянии:

- 2,0 м от концевой части стойки длиной 8,0 м.
- 2,5 м — для стоек длиной 10,0 и 11,5 м.
- 3,0 м — для стоек длиной 12,0 м.

58. Стойки хранятся в горизонтальном положении в штабелях не более 5 рядов по высоте, рассортированные по маркам.

Стойки укладываются на плотному тщательно выровненному основанию на деревянные подкладки.

Прокладки между изделиями располагаются одна над другой строго по вертикали на расстояниях, указанных на опалубочных чертежах (см. схему №1 подвѐма стоек).

Подкладки и прокладки должны быть толщиной не менее 40 мм и иметь набитые бобышки.

59. Перевозка стоек по железным дорогам производится в соответствии с "Руководством по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупногабаритных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" ЦНЦОМТП, 1970 г.

60. Перевозка стоек по автомобильным дорогам производится в соответствии с "Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом" ЦНЦОМТП, 1966 г.

61. Подвѐм, погрузка и выгрузка должны производиться с помощью специальных траверс, снабженных захватами.

62. При любой транспортировке стойки не должны подвергаться ударам, резким толчкам, рывкам и сбрасыванию.

II. Фундаменты под стойки.

63. Основные показатели монолитных фундаментов под стойки приведены в таблице №10 (выпуск 1).

64. Армчубование фундаментов выполняется из стержнейой горячекатанной стали класса А3. Марки стальной принимаются в зависимости от расчетных зимних температур в районе установки опор, согласно таблице №13 (выпуск 1).

65. Марка бетона по морозостойкости принимается также в зависимости от расчетной зимней температуры в соответствии с таблицей №12 (выпуск 1).

66. Марка бетона по водонепроницаемости в неагрессивных средах не нормируется.

67. Полная марка фундамента состоит из числителя и знаменателя.

В числитель входит марка фундамента, принятая в соответствии с таблицей №10 (выпуск 1)

Знаменатель состоит из цифры, обозначающей марку бетона по морозостойкости, принимаемой по таблице №12 (выпуск 1)

Пример маркировки: Фундамент Ф-8 означает: Фундамент Ф-8, принимаемый при расчетных зимних температурах ниже минус 35°C (марка бетона по морозостойкости МРЗ-150).

68. Устройство фундаментов под стойки осуществляется в следующей последовательности: бурение или механизированным способом с применением буровых машин отывается котлован, затем утрамбовывается дно котлована.

На утрамбованный грунт или заранее изготовленную подушку (для стойки марки СНЦ_с-10-12) устанавливается арматурный каркас, стойки центрируются, фиксируются, в отверстия для ввода и вывода кабеля вставляются деревянные клинья на всю ширину котлована, затем котлован заполняется товарным бетоном марки "200"

До окончательного затвердения бетона деревянные клинья извлекаются.

Полюс
 Фамилия
 Имя
 Отчество
 Должность
 Зав. отделом
 Инженер
 Б. О. и а.
 В. И. и а.
 М. И. и а.
 С К Т Б
 РАДИОПРОСТРОЙМАТЕРИАЛЫ

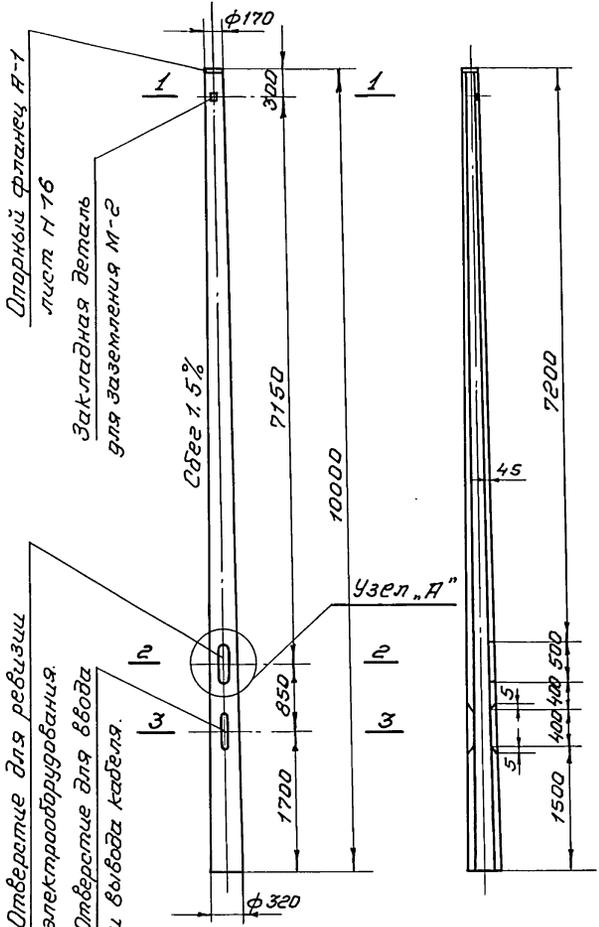
ТК
1974

Пояснительная записка

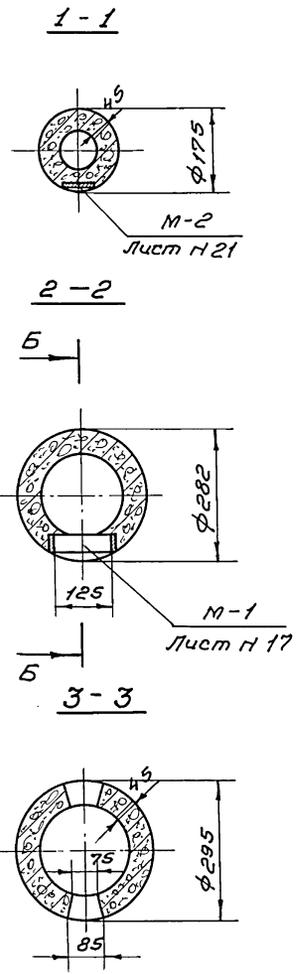
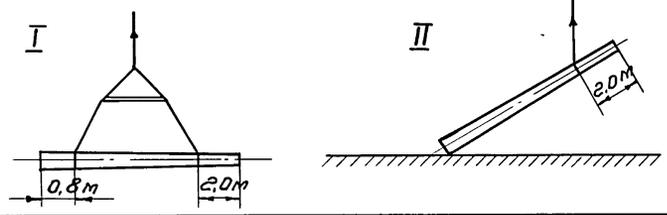
Серия
3.320-1
Выпуск
2
Лист

Вид А

Б-Б



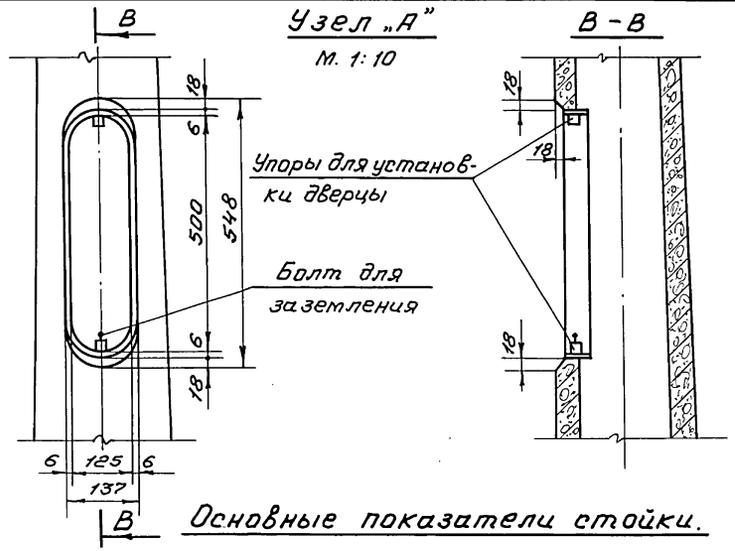
Схемы подъема стойки.



Узел "А"

М. 1:10

В-В



Основные показатели стойки.

Марка	Марка бетона	Объем бетона, м ³	Расход металла, кг				Расход арматуры на 1 м ³ бетона, кг/м ³	Масса стойки, т
			Арматура К-2	Закладные детали А-1	М-1	М-2		
СЦ-0,8-10	300	0,271	42,94 (45,87)	0,89	5,12	0,38	158,5 (169,3)	0,73

Примечания:

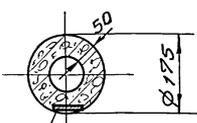
1. Расположение закладных деталей для крепления электрооборудования в отверстиях для ревизии см. лист Н 17
2. Армирование стойки см. лист Н 4
3. В скобках указан расход арматуры для стоек, применяемых в агрессивных средах.

ТК 1974	Стойка марки СЦ-0,8-10. Опалубка.	Серия 3.320-1
		Выпуск 2 Лист 3

Вид А

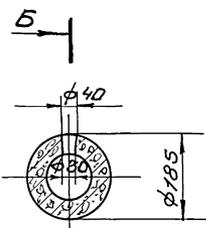
Б-Б

1-1

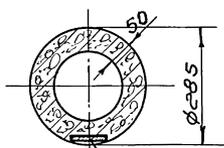


M-3
Лист №21

2-2



3-3



M-2
Лист №21

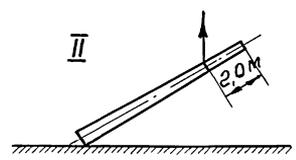
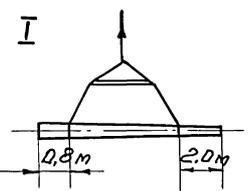
Основные показатели стоек.

Марка	Марка бетона	Кубиковая прочность бетона при его обжатии кг/см ²	Объем бетона м ³	Расход металла, кг						Расход арматуры на 1 м ³ бетона кг/м ³	Масса стоек, т
				арматура		Закладные детали					
				К-3	К-4	А-2	А-3	М-2	М-3		
СЦ _с -1,2-10	400	—	0,296	77,26 (79,39)	—	0,89	—	0,38	—	261,0 (268,0)	0,82
СНЦ _с -2,8-10	500	350	0,291	—	110,49 (112,83)	—	1,51	0,38	1,09	379,7 (387,7)	0,84

Примечания:

1. Армирование стоек см. листы №6 и 7.
2. В скобках указан расход арматуры для стоек, применяемых в агрессивных средах.

Схемы подъема стоек.



С К Т Б

Технический отдел
Проектно-строительный отдел

Должность: Проектный инженер
Фамилия: Мельников
Имя: Александр
Отдел: Проектно-строительный

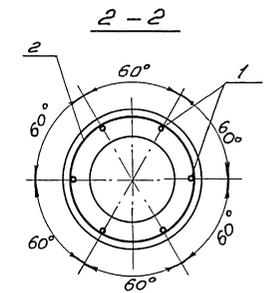
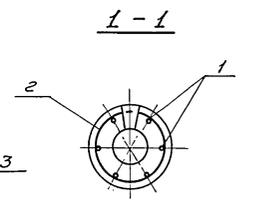
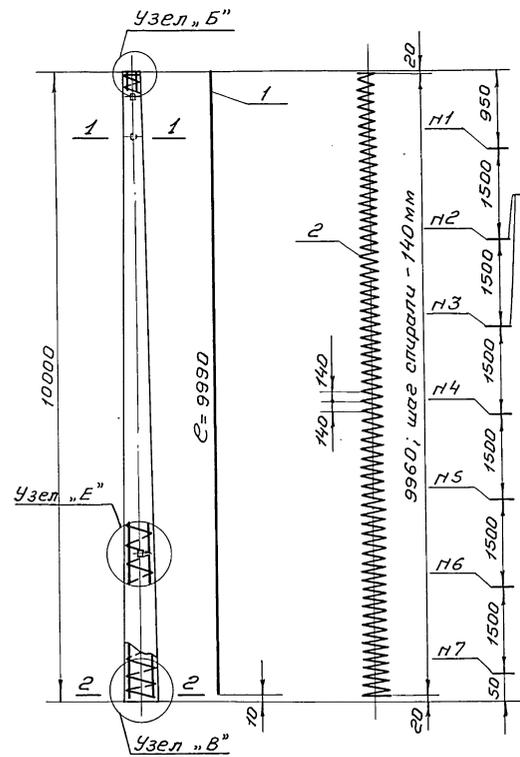
Должность: Копировальщик
Фамилия: Меламед
Имя: Михаил

Должность: Подпись
Фамилия: Меламед
Имя: Михаил

ТК 1974	Стойки марок СЦ _с -1,2-10 и СНЦ _с -2,8-10.	Серия 3.320-1
	Опалубка.	Выпуск 2 Лист 5

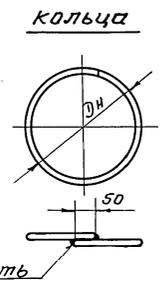
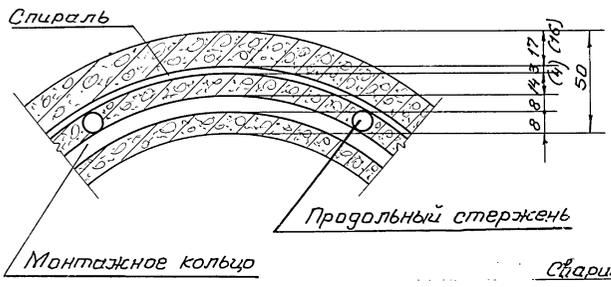
Спецификация.

СКТБ
 ГЛАВНОСТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 Проектно-конструкторское бюро
 Проектирование и изготовление
 Арматурных каркасов
 для железобетонных конструкций
 Зав. отделом Меркулов
 Проектировщик
 Конструктор
 Проверщик
 Главный инженер
 Подпись
 Должность
 Фамилия
 Подпись
 Должность
 Фамилия
 Подпись
 Должность
 Фамилия
 Подпись
 Должность
 Фамилия



Деталь поперечного сечения стойки.

Монтажные кольца



Марка арматурного каркаса	п. поз.	Наименование элемента	φ мм	e мм	кол. шт	пe м	Выборка арматуры			
							φ мм	Σ пe м	Масса, кг	
К-3	1	Продольный стержень	14АII	9990	6	59,94	14АII	59,94	72,53	
	2	Спираль	3ВI(4ВI)	49000	1	49,00	8АI	4,21	1,66	
	3	Монтажные кольца	8АI	см. табл.	1	4,21	3ВI(4ВI)	49,00	277(49)	
									Вязальная проволока	0,3
									Всего: 77,26 (79,39)	

Диаметр Dn и развернутая длина L монтажных колец.

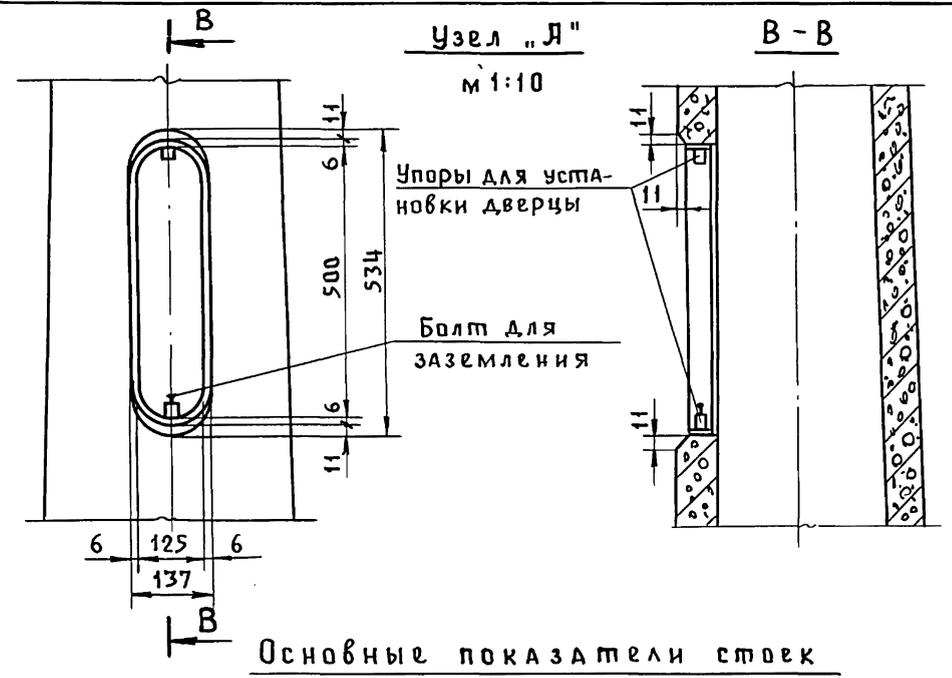
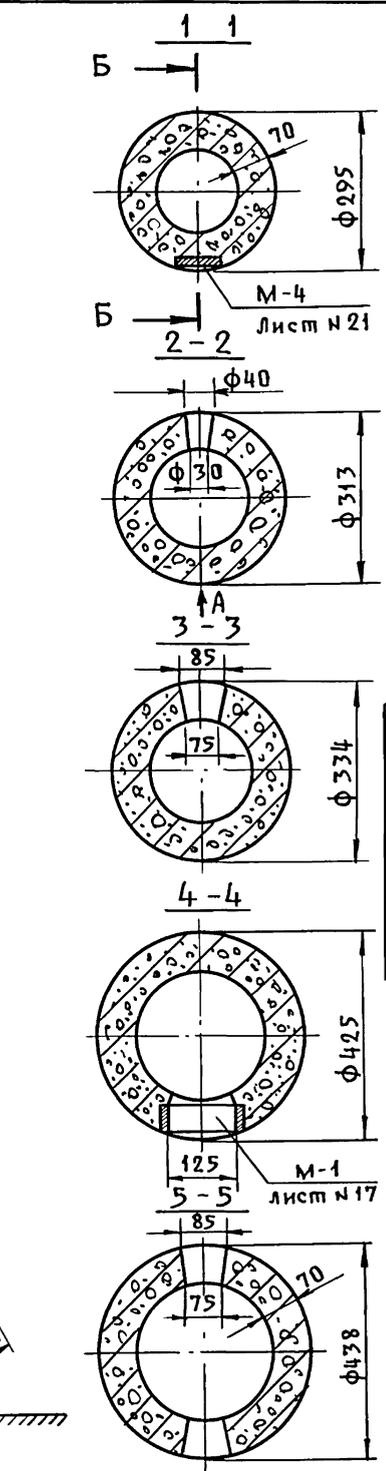
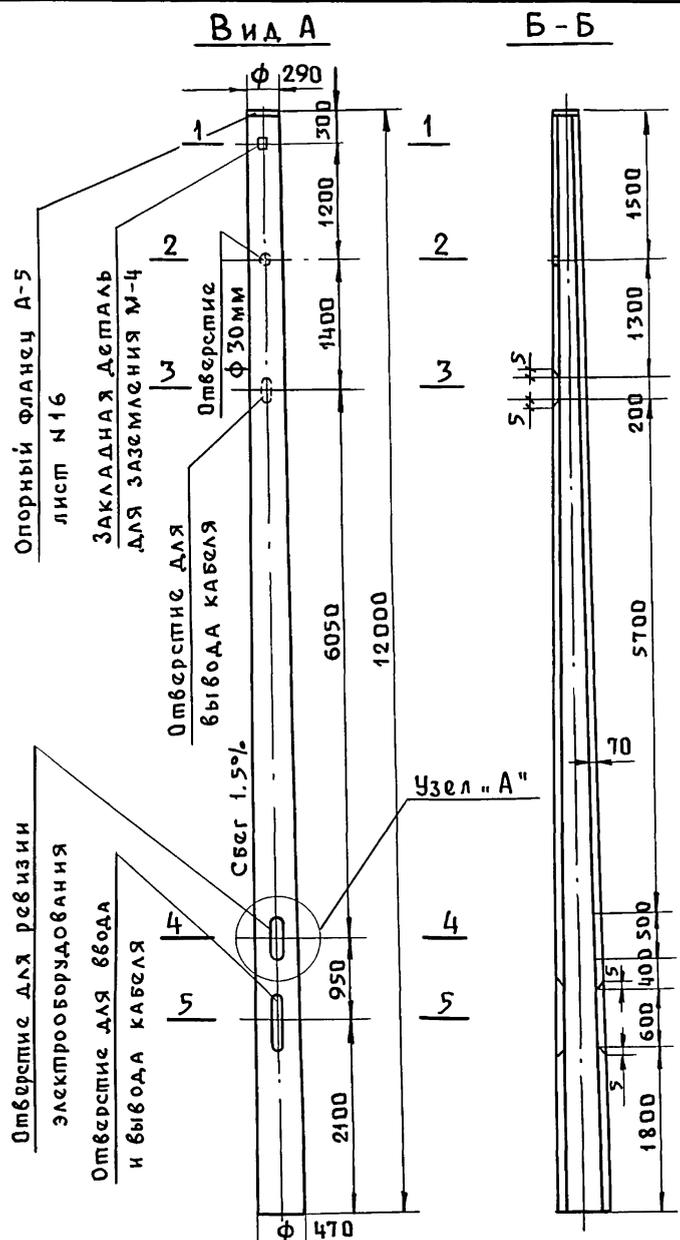
п монтажн. кольца	1	2	3	4	5	6	7
Dn	116	139	161	184	206	229	251
L	390	460	530	600	670	745	815

Примечания:

- Узлы „Б“, „В“ и „Г“ см. лист н15
- Марки сталей и номера ГОСТ'ов на арматурную сталь см. таблицу н13 (выпуск 1).
- Цифры, указанные в скобках, относятся к стойкам, применяемым в агрессивных средах.

ТК 1974	Стойка марки СЦс-1.2-10.	Серия 3.320-1
	Арматурный каркас К-3.	Выпуск 2 Лист 6

Подпись	Фамилия	Должность	Подпись	Фамилия	Должность
Подпись	Меркулов	Архитектор	Подпись	Меркулов	Архитектор
Подпись	Боцба	Заб. сектором	Подпись	Боцба	Заб. сектором
Подпись	Малимонова	Проектировщик	Подпись	Малимонова	Проектировщик
Подпись	Бодрова	Копировщик	Подпись	Бодрова	Копировщик
Подпись	Медведев	Копировщик	Подпись	Медведев	Копировщик



Основные показатели стоек

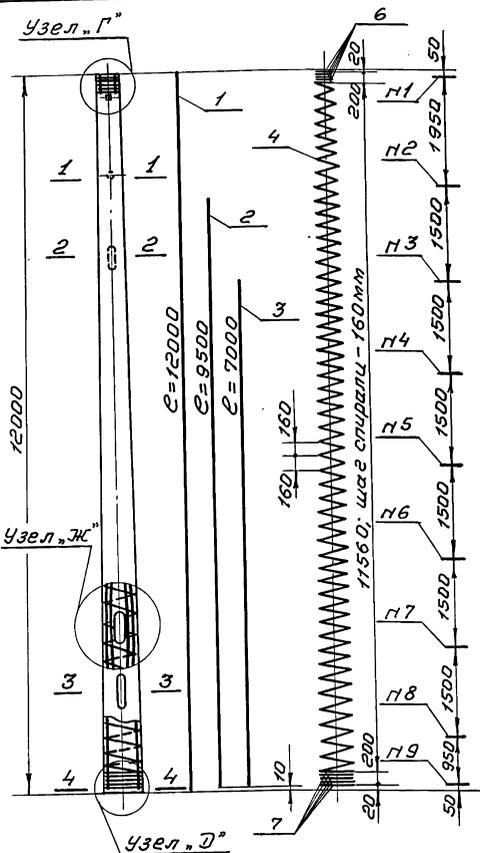
Марка	Марка бетона	Кубиковая прочность бетона при его обжатии кг/см ²	Объем бетона м ³	Расход металла, кг					Расход арматуры на 1 м ³ бетона кг/м ³	Масса стойки т
				Арматура	Закладные детали	А-5	М-1	М-4		
СНЦ-7,7-12	400	280	0,770	280,93 (284,46)	—	2,93	5,12	1,29	364,8 (369,4)	2,22
СНЦ-10-12	500	350	0,764	—	323,51 (327,04)	2,93	5,12	1,29	423,4 (428,0)	2,25

Примечания:

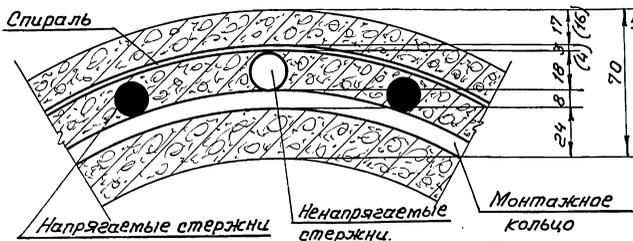
1. Расположение закладных деталей для крепления электрооборудования в отверстии для ревизии см. лист №17.
2. Армирование стоек см. листы №12,13.
3. Отверстие 75×200 для вывода кабеля (сечение 3-3) делать по требованию заказчика.
4. В скобках указан расход арматуры для стоек, применяемых в агрессивных средах.



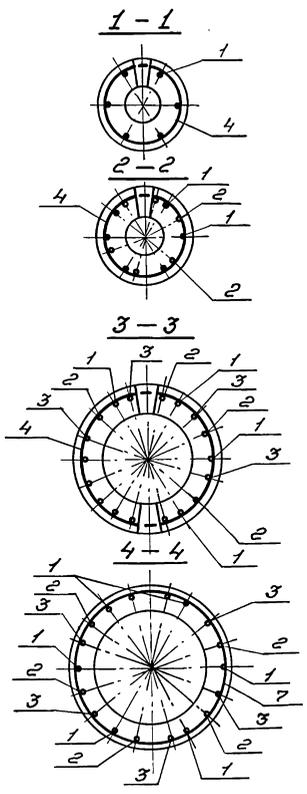
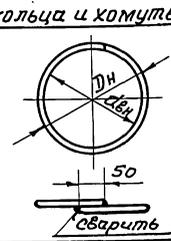
ТК	Стойки марок СНЦс-7,7-12 и СНЦс-10-12.	Серия	3.320-1
1974	Опалубка.	Выпуск	Лист
		2	11



Деталь поперечного сечения стойки.



Монтажные кольца и хомуты.



Спецификация.

Марка арматуры	Поз.	Наименование элемента	φ мм	e мм	кол. шт	nl м	Выборка арматуры		
							φ мм	nl м	Масса, кг
К-8	1	Продольный стержень	16AII	12000	6	72,00	16AII	72,00	113,76
	2	Продольный стержень	18AII	9500	6	57,00	18AII	99,00	198,00
	3	Продольный стержень	18AII	7000	6	42,00	8AII	9,00	3,56
	4	Спираль	3BII(4BII)	83000	1	83,00	5BII	11,35	1,75
	5	Монтажные кольца	8AII	см. табл.	9	9,00	3BII(4BII)	83,00	4,69(6,22)
	6	Хомут $d_{вн} = 252$	5BII	860	5	4,30			
	7	Хомут $d_{вн} = 428$	5BII	1470	5	7,05			
Вязальная проволока									0,75

Всего: 323,51 (327,04)

Диаметр D_n и разбурнутая длина L монтажных колец.

nl монтажных колец	1	2	3	4	5	6	7	8	9
D_n	215	244	267	289	312	334	357	379	393
L	700	790	865	935	1000	1075	1145	1215	1260

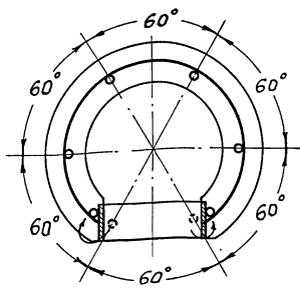
Примечания:

- Сечение стойки в месте отверстия для ревизии см. лист Н14
- Узлы "Г", "Д" и "Ж" см. лист Н15
- Предварительное напряжение арматуры контролируется при натяжении $\sigma_0 = 6000 \text{ Кг/см}^2$
- Бетонная остаточное предварительного напряжения перед бетонированием - 5250 Кг/см^2
- Суммарное усилие натяжения всех стержней поз. 1 $H_0 = 72,0 \text{ т}$.
- Марки сталей и номера ГОСТов на арматурную сталь см. таблицу Н13 (выпуск 1).
- Цифры, указанные в скобках, относятся к стойкам, применяемым в агрессивных средах.
- Для стоек, эксплуатируемых при температуре минус 35 и ниже количество хомутов удваивается, при этом шаг хомутов сохраняется.
- Ненапрягаемые стержни, попадающие в отверстия для ввода и вывода кабеля (сечения 2-2 и 3-3), вырезать.

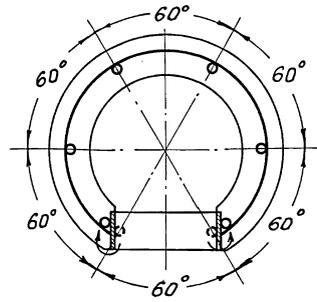
ТК 1974	Стойка марки СНЦс-10-12.	Серия 3.320-1
	Арматурный каркас К-8.	Выпуск лист 2 13

Расположение арматуры в стойках I и III типа.
 (Сечения стоек в месте отверстия для ревизии)

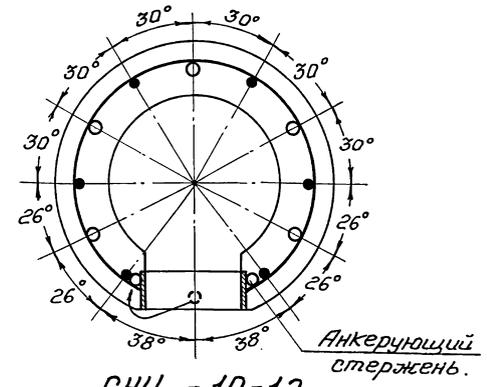
СЦс - 0,65 - 8



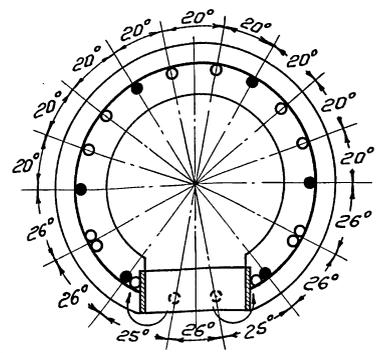
СЦс - 0,8 - 10



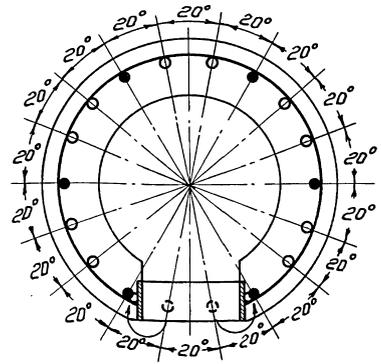
СНЦс - 3,4 - 11,5



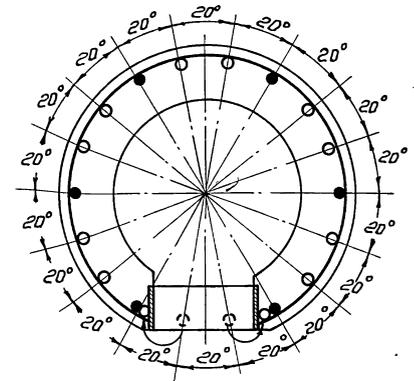
СНЦс - 5,1 - 11,5



СНЦс - 7,7 - 12



СНЦс - 10 - 12

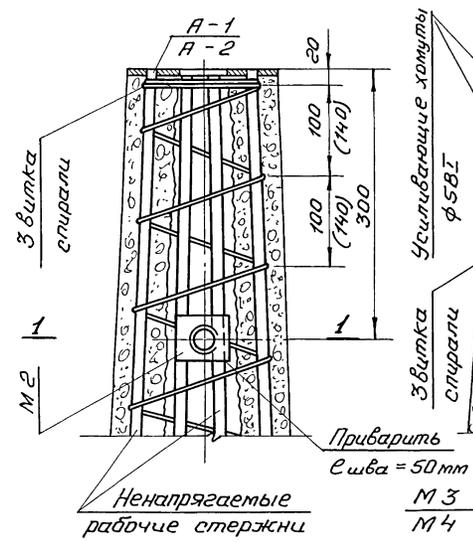


Примечания:
 1. Стержни, показанные пунктиром, в месте отверстия для ревизии разбить на рамку и приварить к ней. Схему приварки см. лист №15.
 2. ● - Напрягаемый стержень, ○ - ненапрягаемый стержень.

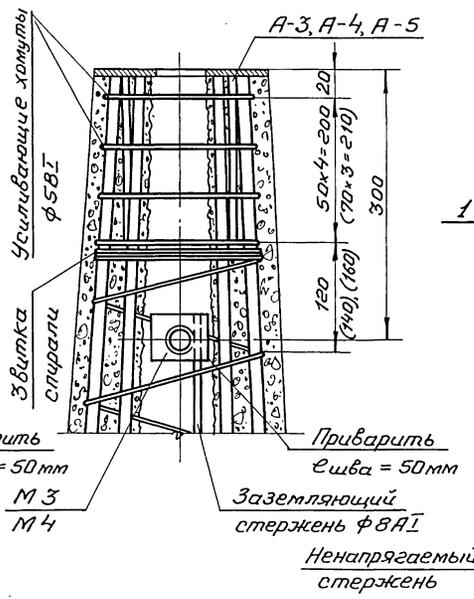
ТК 1974	Расположение арматуры в стойках I и III типа. Сечения стоек в месте отверстия для ревизии.	Серия 3.320-1
		Выпуск 2
		Лист 14

СК 16
 ГАИПРОПРОЕКТОИМАТЕРИАЛ
 Должность: Проектный инженер
 Фамилия: Меркулов
 Имя: Борис
 Отчество: Иванович
 Подпись: Меркулов Борис Иванович
 М.П.

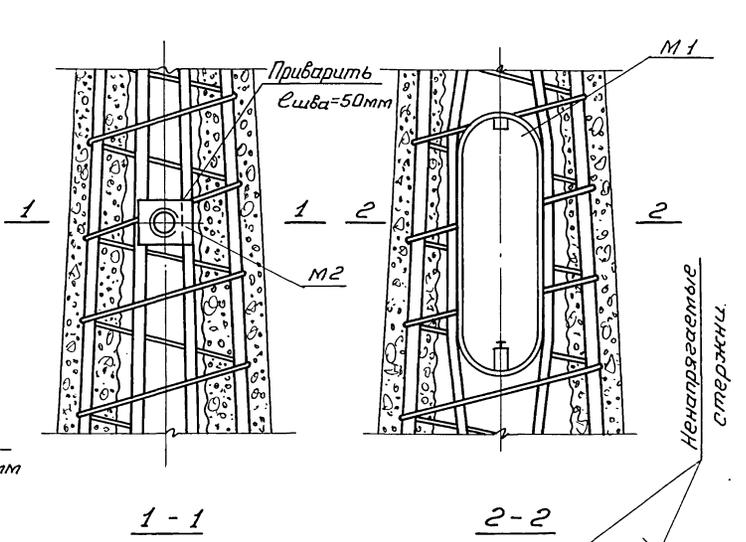
Узел „Б”



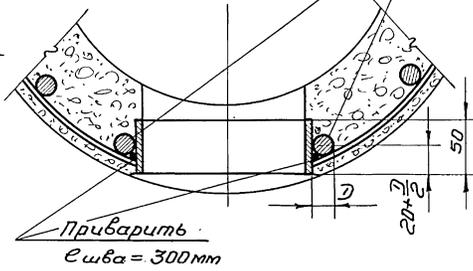
Узел „Г”



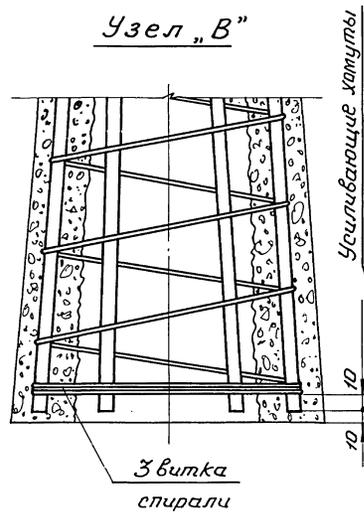
Узел „Е”



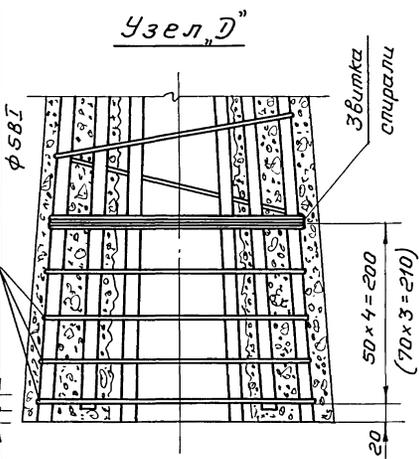
Узел „Ж”



Узел „В”



Узел „Д”



Примечания:

1. Спираль привязать к продольной арматуре вязальной проволокой в трех местах через виток, каждый усиливающий хомут - в трех местах.
2. Ветойках с напрягаемой арматурой стержни в концевой части отрезаются заподлицо с бетоном. Концы стержней заделать раствором.
3. Заземляющий стержень привязывается к спирали вязальной проволокой.

ТК
1974

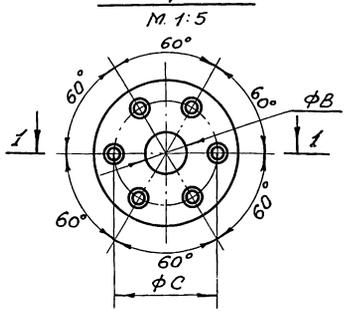
Узлы „Б”, „В”, „Г”, „Д”, „Е”, „Ж”

Серия
3.320-1
Выпуск 2 Лист 15

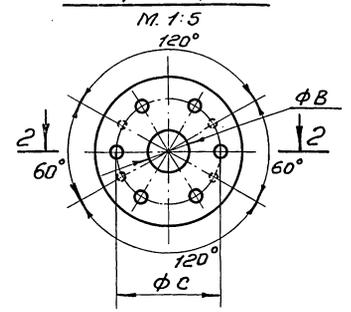
С К Т Б	ГЛАВНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ОТДЕЛ	Подпись	Должность	Фамилия	Подпись
	Зав. отделом	Меркулов	Инженер	Мельников	Мельников
	Архитектор	Борисов	Инженер	Мельников	Мельников
	Зав. сектором	Мельников	Инженер	Мельников	Мельников
	Проектировщик	Борисов	Инженер	Мельников	Мельников

УТВЕРЖДЕНО
 ГЛАВНОМУ СТРОИТЕЛЮ РАЙОНА
 И.И.И.И.И.И.
 Подпись
 Должность
 Фамилия
 Имя
 Отчество
 Подпись
 Должность
 Фамилия
 Имя
 Отчество
 Подпись
 Должность
 Фамилия
 Имя
 Отчество

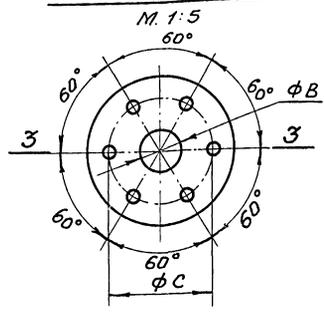
А-1; А-2



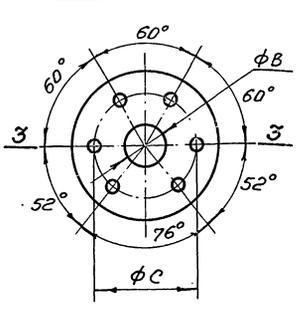
А-3; А-4; А-5



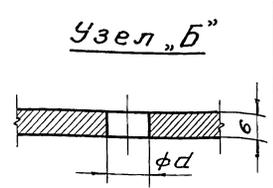
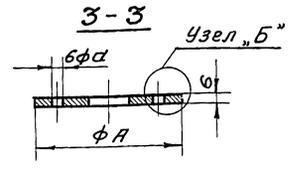
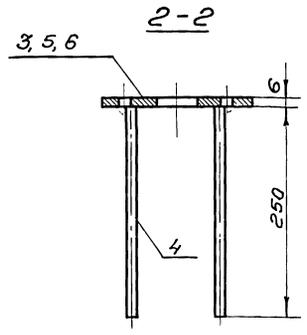
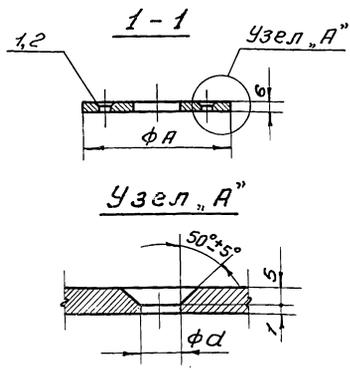
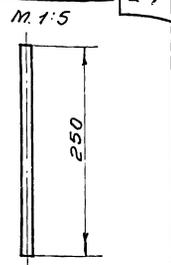
Фланец поз. 3, 6



Фланец поз. 5



Анкер поз. 4



Марка	Размеры, мм			
	φА	φВ	φС	φА
А-1	170	56	116	14
А-2	170	56	112	18
А-3	170	56	116	14
А-4	200	56	144	16
А-5	290	138	232	18

Примечания:

1. Анкера (поз 4) - сталь горячекатаная периодического профиля класса АІІ. Марки стали см. таблицу №13 (выпуск 1)
2. Приварку анкеров к фланцу производить ветык под слем флюса электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-60.
3. Напрягаемые стержни в стойках марок СЦс-0,65-8; СЦс-0,8-10 и СЦс-1,2-10 пропустить через раззенкованные отверстия во фланцах марок А-1 и А-2 и заварить. Поверхность фланца зачистить.

Спецификация.

Марка	п/п	Наименование элемента	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг			Примечание
						шт	всех	марки	
А-1	1	Фланец δ=6	φ170	1	—	0,89	0,89	0,89	
А-2	2	Фланец δ=6	φ170	1	—	0,89	0,89	0,89	ГОСТ5681-57
А-3	3	Фланец δ=6	φ170	1	—	0,89	0,89		
А-3	4	Анкер φ 10АІІ	250	4	1,0	0,16	0,62	1,51	ГОСТ5781-61
А-4	5	Фланец δ=6	φ200	1	—	1,27	1,27	1,89	ГОСТ5681-57
А-4	4	Анкер φ 10АІІ	250	4	1,0	0,16	0,62		ГОСТ5781-61
А-5	6	Фланец δ=6	φ290	1	—	2,31	2,31	2,93	ГОСТ5681-57
А-5	4	Анкер φ 10АІІ	250	4	1,0	0,16	0,62		ГОСТ5781-61

ТК **Фланцы.**
1974 Закладные детали марок А-1 ÷ А-5.
 Серия **3.320-1**
 Выпуск **2** Лист **16**

Расположение закладных деталей для крепления электрокабелей и выключателя в отверстии для ревизии.

Спецификация металла на марку М1.

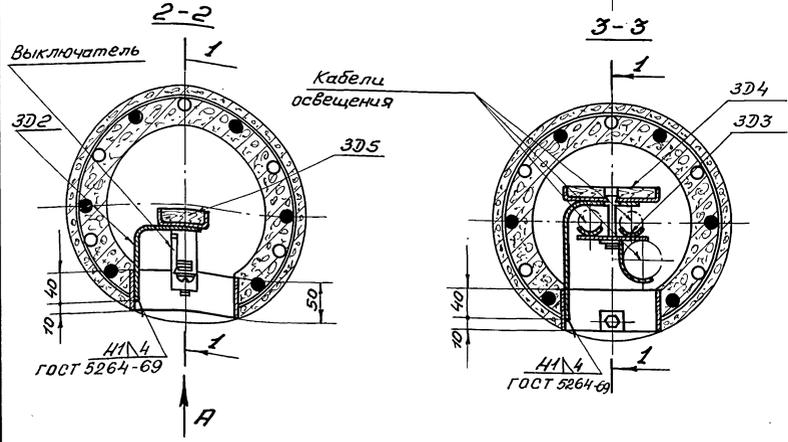
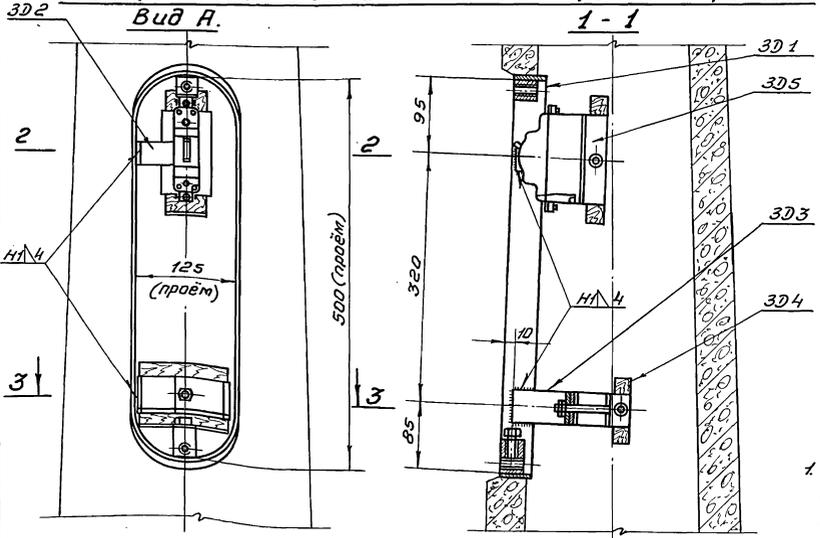
Марка	Наименование деталей	Кол. шт.	Масса, кг детали	Примечания
М1	ЗД 1	1	4,20	Лист № 18 Лист № 20 Лист № 19
	ЗД 2	1	0,28	
	ЗД 3	1	0,64	

Спецификация металла на марку М1А.

Марка	Наименование деталей	Кол. шт.	Масса, кг детали	Примечания
М1А	ЗД 1	1	4,20	Лист № 18 Лист № 20 Лист № 19 Лист № 20 Лист № 20
	ЗД 2	1	0,28	
	ЗД 3	1	0,64	
	ЗД 4	1	0,22	
	ЗД 5	1	0,40	

Примечания:

1. Расход металла на марку М1А учитывается только для тех стоек III типа, в которых предполагается совместная прокладка кабелей освещения и кабелей контактных сетей. Во всех других случаях расход металла принимается по марке М1.
2. Приварка закладных деталей ЗД2 и ЗД3 производится после изготовления стоек.
3. Сварку производить качественными электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.
4. Перегородки (ЗД4 и ЗД5) крепятся болтами М4×20 на месте установки стоек.
5. Марки М1 и М1А окрасить кузбаслаком в черный цвет за 2 раза.
6. Выключатель - АБЗ - МГ, переменного тока на 10а согласно ТУ 16-522.037-69.
7. Кабели освещения: а) АПББ 3×50 + 1×25 (шт. - 2)
б) АПББ 3×95 + 1×35 (шт. - 1)

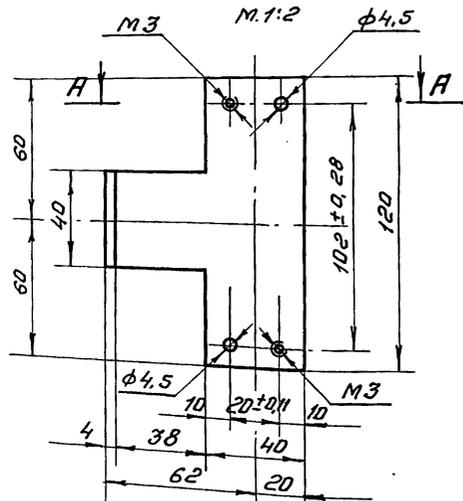


ТК 1974	Расположение закладных деталей в отверстии для ревизии электрооборудования в стойках I и III типа. Марки М1 и М1А.	Серия 3.320-1
		Выпуск 2 Лист 17

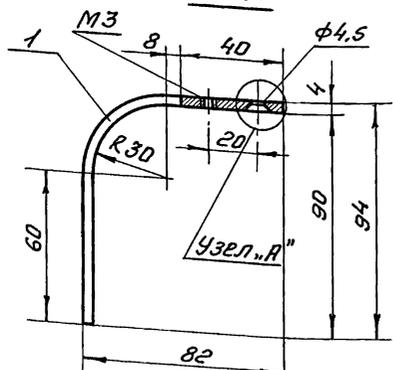
Подпись: _____ Должность: _____ Фамилия: _____ Имя: _____ Отчество: _____ Металлов: _____ Колеровал: _____ Проверил: _____ Сделал: _____

ОК 5
 ГАИПРОПРОМСТРОИМАТЕРИАЛ

302 поз. 1



А-А

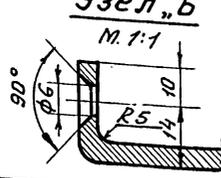


Узел "А"

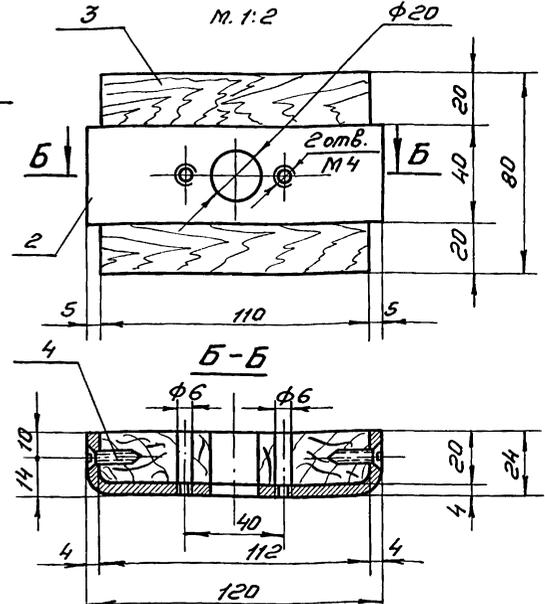
М.1:1

Узел "Б"

М.1:1



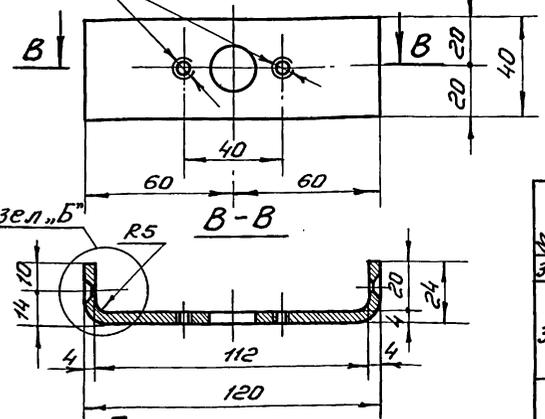
304



Б-Б

Пластина поз. 2

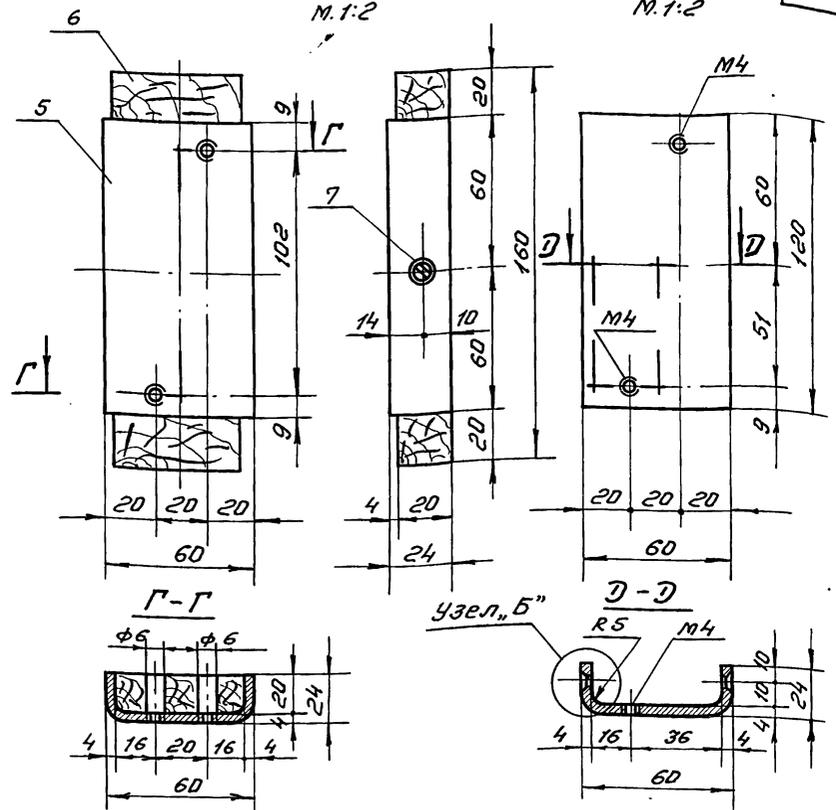
М.1:2



Примечания:

1. Закладные детали марок 302, 304 и 305 являются частью марки М1.
2. Расположение закладных деталей в отверстиях для ревизии электрооборудования см. лист Н17

305



Г-Г

Узел "Б"

Д-Д

Спецификация.

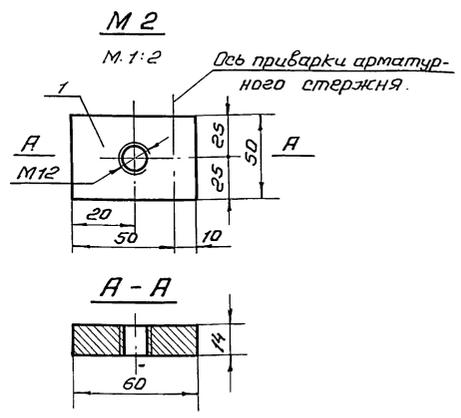
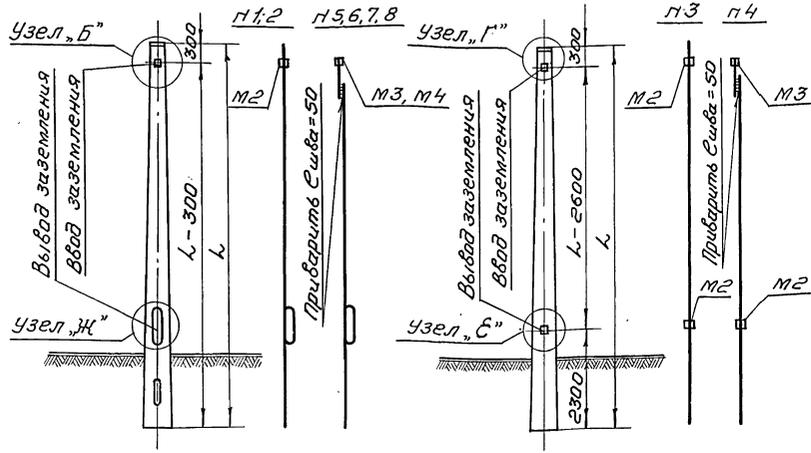
Марка	поз.	Наименование элемента	Длина, мм	Кол., шт	Масса, кг			Примечания
					всех	марки		
302	1	Основание - 4 x 120	155	1	0,28	0,28	0,28	ГОСТ 103-57
	2	Пластина - 4 x 40	168	1	0,21	0,21		Дуб
	3	Дерев. брус 20 x 80 x 110	110	1				0,22
304	4	Шуруп А5 x 20	20	2	0,003	0,006		ГОСТ 1145-70
	-	Винт М4 x 20	20	2	0,003	0,006		ГОСТ 17475-72
305	5	Пластина - 4 x 120	108	1	0,38	0,38		ГОСТ 103-57
	6	Дерев. брус 20 x 50 x 160	160	1				Дуб
	7	Шуруп А5 x 20	20	2	0,003	0,006		ГОСТ 1145-70
-	Винт М4 x 20	20	2	0,003	0,006		ГОСТ 17475-72	

ТК 1974	Закладные детали в отверстиях для ревизии электрооборудования.	Серия 3.320-1
	Закладные детали 302, 304 и 305.	Выпуск Лист 2 26

Схемы заземления стоек

Стойки с кабельной подводкой питания.

Стойки с воздушной подводкой питания.



Распределение закладных деталей для заземления по маркам стоек.

п/п	Марка стойки	Марка закладной детали	Количество закладных деталей на стойку	Масса, кг	
				1 шт.	всех
1	СЧс - 0,65 - 8	М2	1	0,38	0,38
2	СЧс - 0,8 - 10	М2	1	0,38	0,38
3	СЧс - 1,2 - 10	М2	2	0,38	0,76
4	СНЧс - 2,8 - 10	М2	1	0,38	0,38
5	СНЧс - 3,4 - 11,5	М3	1	1,09	1,09
6	СНЧс - 5,1 - 11,5	М4	1	1,29	1,29
7	СНЧс - 7,7 - 12	М4	1	1,29	1,29
8	СНЧс - 10 - 12	М4	1	1,29	1,29

Спецификация.

Марка	п. поз.	Наименование элемента	Сечен. мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг			Примечание
						1 шт.	всех	марки	
М2	1	Пластина (оцинкован.)	4x50	50	1	0,33	0,33	0,38	ГОСТ 5681-57
	2	Болт (оцинкован.)	М12	30	1	0,04	0,04		
	3	Шайбы (оцинкован.)	М12	-	2	0,005	0,01		
М3	1	Пластина (оцинкован.)	4x50	60	1	0,33	0,33	1,09	ГОСТ 5681-57
	2	Болт (оцинкован.)	М12	30	1	0,04	0,04		
	3	Шайбы (оцинкован.)	М12	-	2	0,005	0,01		
	4	Янкер	Ф8x12	1800	1	0,711	0,71		
М4	1	Пластина (оцинкован.)	4x50	60	1	0,33	0,33	1,29	ГОСТ 5681-57
	2	Болт (оцинкован.)	М12	30	1	0,04	0,04		
	3	Шайбы (оцинкован.)	М12	-	2	0,005	0,01		
									ГОСТ 5781-67
									ГОСТ 5781-67

Примечания:

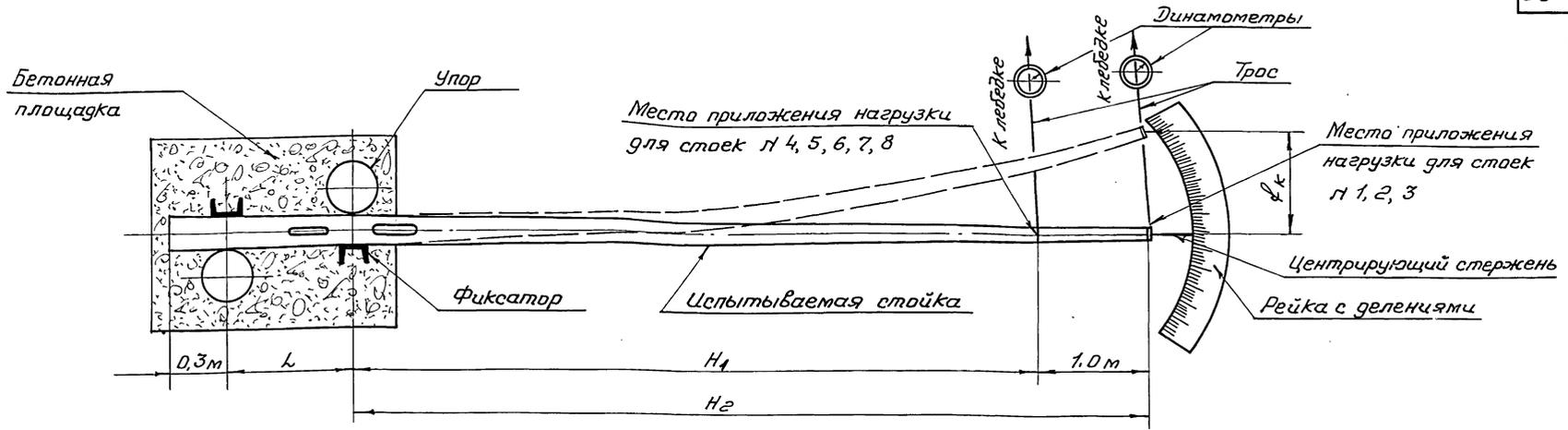
- Узлы "Б", "Г", "Е", "Ж" см. лист № 15.
- Отверстия в пластинах (поз. 1) зачищаются паклей, пропитанной маслом, которая после распайки удаляется и в отверстие ввинчивается болт (поз. 2).
- Расход металла на болт, устанавливаемый в рамке ревизии см. лист № 18.

ТК 1974	Закладные детали для заземления М2, М3 и М4.	Серия 3.320-1
		Выпуск 2

СКТБ
ГЛАВНОСТРОИТЕЛЬНИЙ ОТДЕЛ

Повлиць
Фамилия
Должность
Копирайтер
Меломет
Меркулов
Архитектор
Малыгина
Борова
Павлиць
Должность
Копирайтер
Меломет
Меркулов
Архитектор
Малыгина
Борова

СКТБ
 ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ЦЕНТРАЛЬНОГО АГЕНТВА
 ДОЛЖНОСТЬ
 Фамилия
 Меркулов
 Имя
 Александр
 Отчество
 Александрович
 Должность
 Зав. сектором
 Магистров
 Фамилия
 Бочаров
 Должность
 Проектировщик
 Подпись
 Фамилия
 Меркулов
 Должность
 Зав. отделом
 Фамилия
 Александров
 Должность
 Проектировщик
 Подпись
 Фамилия
 Меркулов
 Должность
 Зав. сектором
 Магистров
 Фамилия
 Бочаров
 Должность
 Проектировщик



Основные величины, принятые при испытании стоек на прочность, жесткость и раскрытие трещин.

Группа	№	Марка стойки	H ₁ м	H ₂ м	L, м	Расчетная нагрузка, кгс.	Контрольная нагрузка при испытании стоек на прочность, кгс.	Контрольная нагрузка при испытании стоек на жесткость и раскрытие трещин, кгс.	Контрольный прогиб φ _к , см
I	1	СЧс-0,65-8	—	6,5	1,2	140	200	100	5,0
	2	СЧс-0,8-10	—	8,0	1,7	140	200	100	8,2
	3	СЧс-1,2-10	—	8,0	1,7	210	300	150	7,7
II	4	СНЧс-2,8-10	7,0	—	1,7	560	780	400	10,5
	5	СНЧс-3,4-11,5	8,5	—	1,7	1040	1450	400	8,9
III	6	СНЧс-5,1-11,5	8,5	—	1,7	1560	2180	600	10,0
	7	СНЧс-7,7-12	8,5	—	2,2	2080	2900	900	7,7
	8	СНЧс-10-12	8,5	—	2,2	2470	3450	1200	9,8

Условия и порядок испытаний.

1. Испытание стоек на прочность, жесткость и раскрытие трещин производится в соответствии с ГОСТ 8829-66 при достижении бетоном 100% прочности от проектной марки бетона (отклонение марки бетона не более ±5%).
2. Величины контрольных нагрузок при испытании стоек на прочность указаны в таблице, приняты равными величинам расчетных нагрузок с коэффициентом "С" равным 1,4.
 При этом возможный характер разрушения обусловлен:
 а) Текучестью продольной растянутой арматуры.
 б) Раздроблением бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры.
 При другом характере разрушения коэффициент "С" принимается по ГОСТ 8829-66.
3. Величины контрольных нагрузок при испытании стоек на жесткость и раскрытие трещин приняты равными нормативным (эксплуатационным) нагрузкам.
4. Контрольная величина раскрытия трещин - для стоек №1, 2 и 3 - 0,1 мм, для остальных стоек - 0,075 мм

