

Спецификация элементов

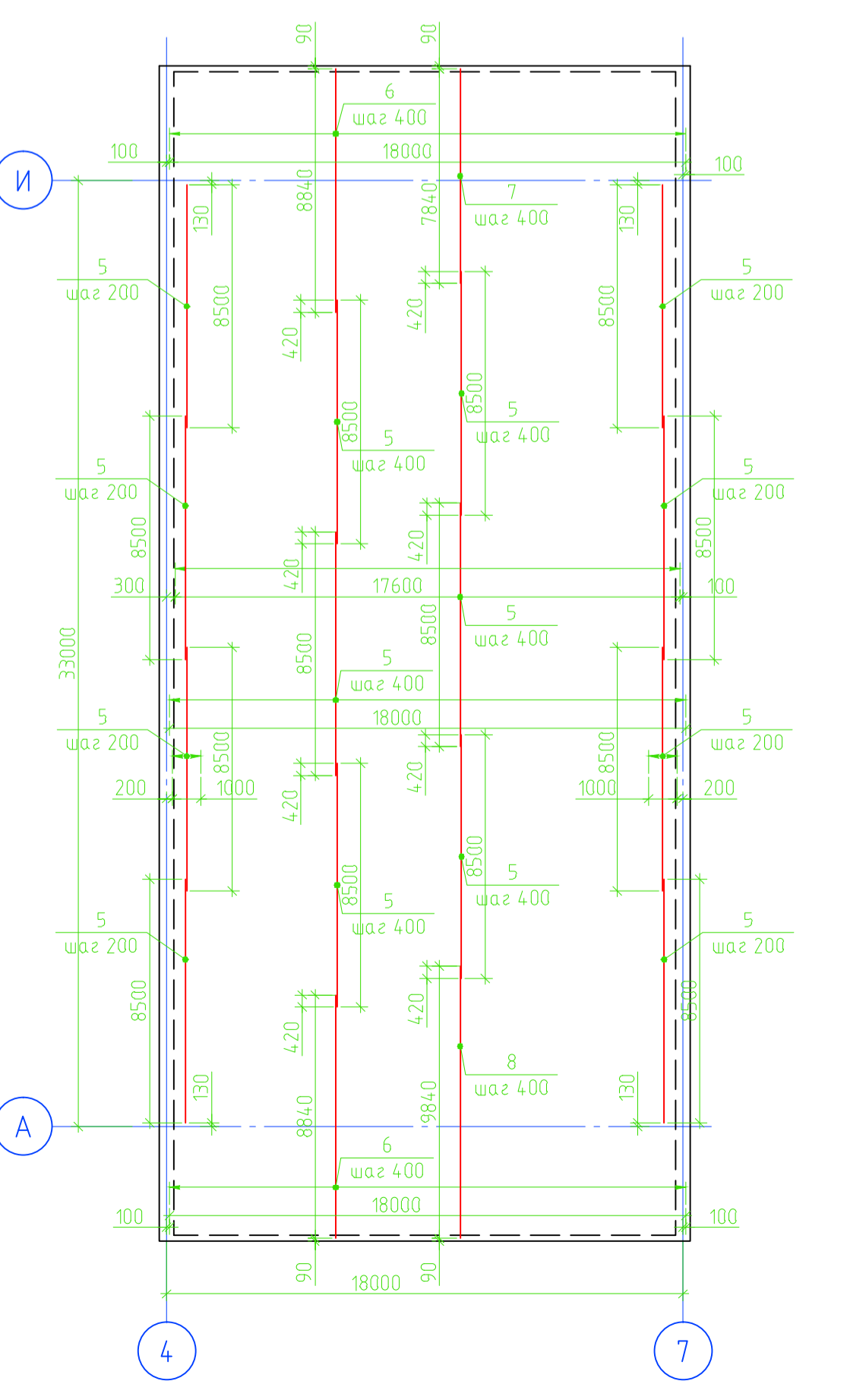
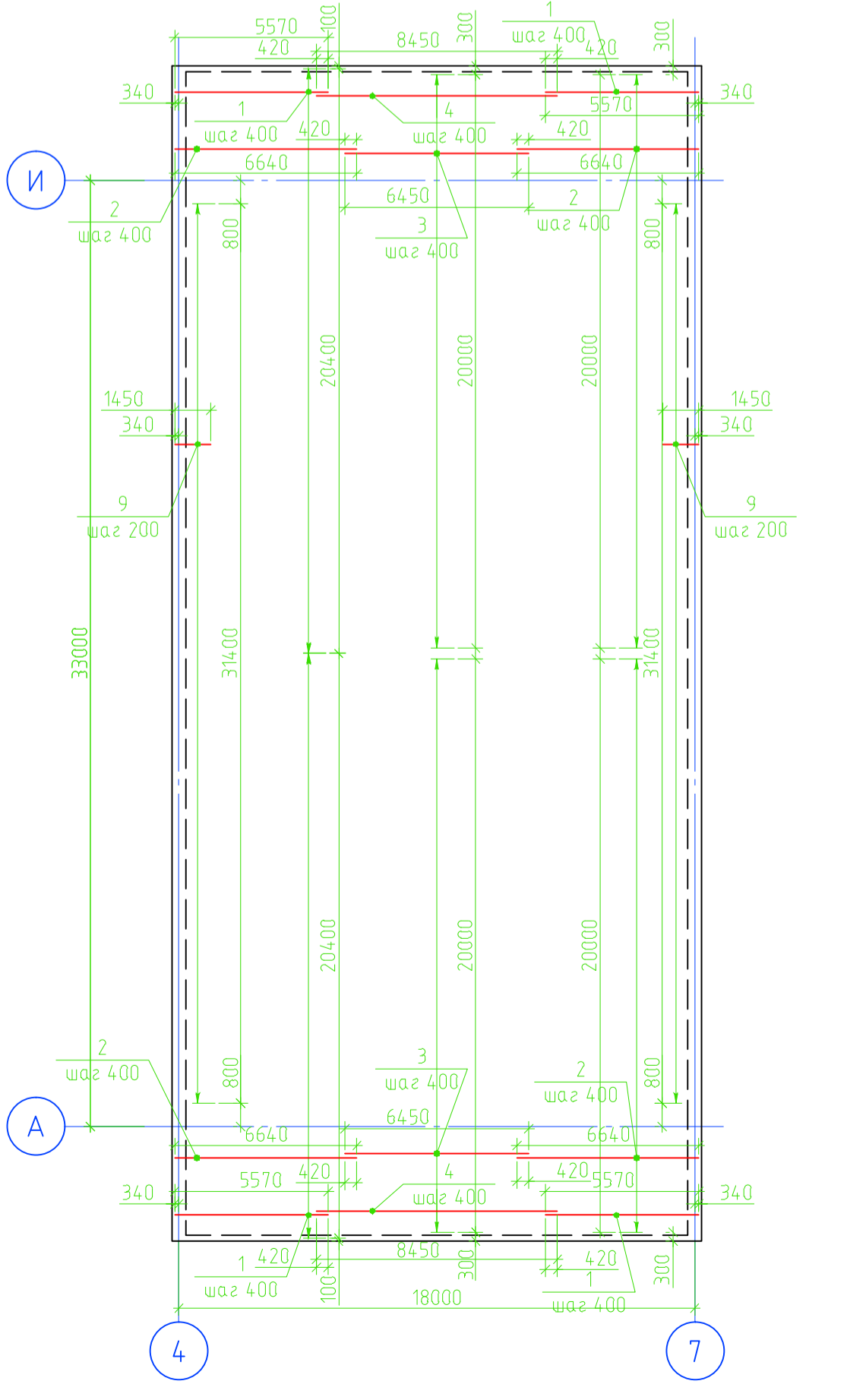
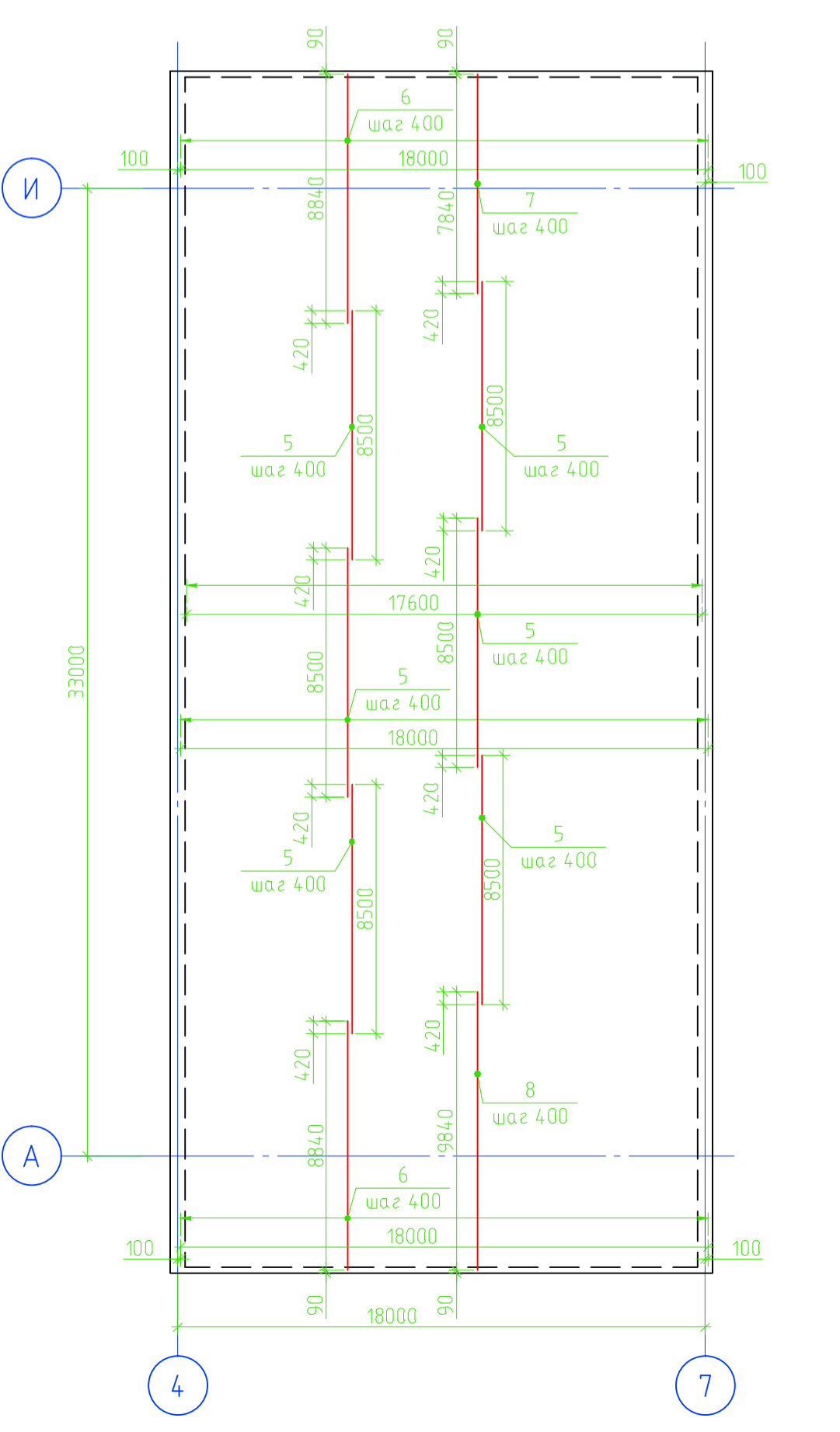
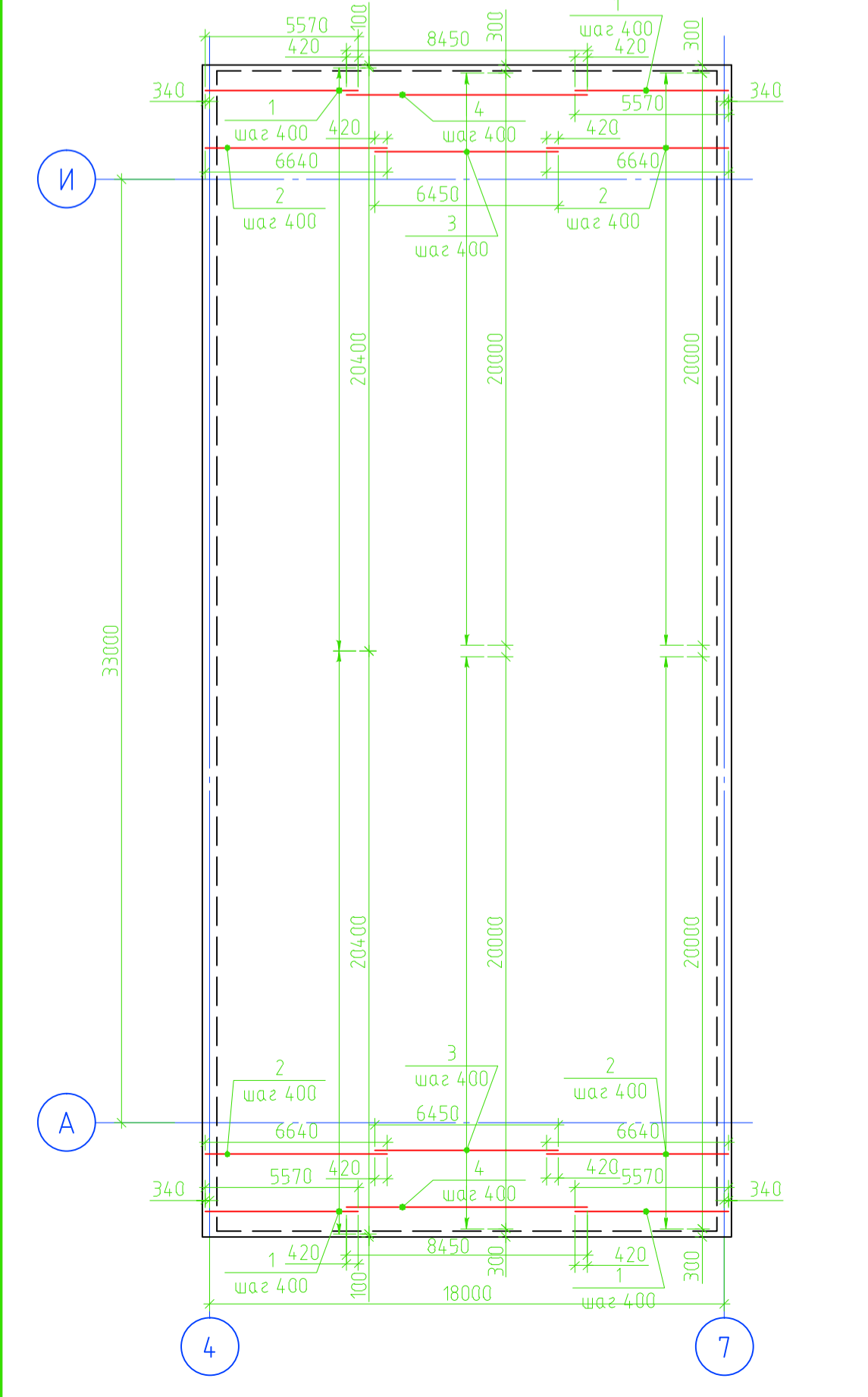
Поз	Обозначение	Назначение	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание	
Вариант 1						
1	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=5570	416	2,2	916	
2	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=6640	408	2,623	1071	
3	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=6450	204	2,548	520	
4	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=8450	208	3,338	695	
5	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=8500	324	3,358	1088	
6	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=8840	184	3,492	644	
7	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=7840	92	3,097	286	
8	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=9840	92	3,887	358	
9	ГОСТ Р 52544-2006	Ø8 A500С L=1450	316	0,573	181	
10	ГОСТ Р 52544-2006	Ø20 A500С L=527 п.м.		1300	1300	
11	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 A500С L=520 п.м.		820	820	
12	ГОСТ Р 52544-2006	Ø12 A500С L=480		410	213	
13	ГОСТ Р 52544-2006	Ø12 A500С L=980		410	0,87	357
14	ГОСТ Р 52544-2006	Ø10 A500С L=520		410	0,321	132
15	ГОСТ 18901-73*	Ø38,5 К 1400 L=19000	12	90,186	1083	
16	ГОСТ Р 52544-2006	Ø12 A500С L=780		144	0,693	100
17	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 A500С L=960		48	1,515	73
	ГОСТ 7473-94	Бетон В25 D2400 V=103 м³				

Схема армирования нижней зоны оболочки в направлении буквенных осей. М 1:200

Схема армирования нижней зоны оболочки в направлении цифровых осей. М 1:200

Схема армирования верхней зоны оболочки в направлении буквенных осей. М 1:200

Схема армирования верхней зоны оболочки в направлении цифровых осей. М 1:200



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные								Всего	
	Арматура класса А500 С									
	ГОСТ Р 52544-2006									
	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 28	Ø 38,5	Итого
Оболочка	-	5758	-	-	-	-	-	-	-	5758
Бортовой элемент	-	-	132	670	-	893	1300	-	1083	5161
										10920

Примечания:
 1. Стык арматурных стержней выполняется в нахлест не менее 40 Ø, в разбежку не менее 75 Ø.
 2. Натяжение канатов (поз. 15) осуществляется механическим способом при помощи натяжных домкратов.
 3. Усилие предварительного натяжения принимается равным $N_{пр} = 258 \text{ кН}$.
 4. Порядок производства работ при устройстве предварительно напряженных канатов (поз. 15) - работы по устройству предварительно напряженных канатов выполняются после бетонирования всех элементов цилиндрической оболочки, до снятия опалубки; - монтаж канатов происходит последовательно, каждый из которых пропускается через специально устроенные каналы (в виде труб диаметром 50 мм) в бортовых элементах; - в бортовом элементе по оси "8" устанавливаются две обжимные муфты (с внутренней и внешней стороны бортового элемента), анкерующие канат; - с помощью натяжного домкрата осуществляется натяжение каната до проектного усилия $N_{пр}$, после чего с внешней стороны бортового элемента по оси "4" канат фиксируется обжимной муфтой; - производится установка конструктивной арматуры (поз. 17), после чего выполняется замонавливание мест установки муфт и дополнительное армирование.

Студент	Александр ИВ.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Кафедра "Железобетонных и каменных конструкций"
Завкадрой	Голосин ИЛ.				3-х этажный спортивно-оздоровительный комплекс "Провод" с крытым плавательным бассейном в г. Сочи
Экспроектор	Дилальев АС.				ГОУ ВПО МГСУ ИСА ПГС-V-6
Консультант	Дилальев АС.				Опалубочные чертежи, армирование цилиндрической оболочки
Консультант					