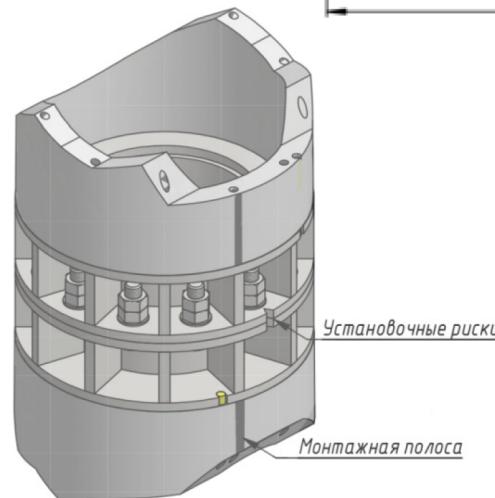
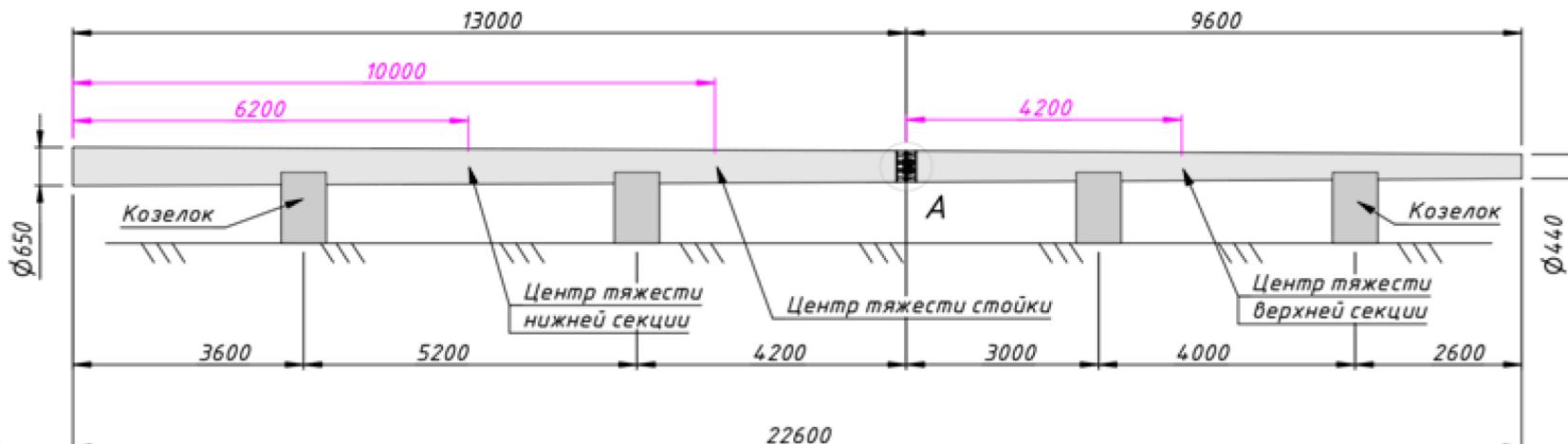


Схема сборки секционированной стойки СК22



Масса стойки в сборе (в зависимости от армирования) – не более 5 т

Метизы: болт M24x110.109 – 12 шт.
гайка M24.10 – 24 шт
шайба M24 – 24 шт.

На каждую секцию стойки нанесены маркировочные знаки и информационные надписи, которые содержат:

- товарный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя;
- марку изделия;
- заводской порядковый номер стойки;
- значение массы изделия;
- дату изготовления изделия.

Маркировочные надписи наносятся на наружной поверхности стойки на расстоянии 6 метров от ее нижнего конца и дублируются на нижнем конце верхней секции.

На соединительном узле нанесена установочная риска, позволяющая однозначно определять взаимное расположение верхней и нижней и нижней секций друг относительно друга. Для этих же целей на поверхность стойки наносятся монтажные полосы, показывающие правильность соединения верхней и нижней секций.

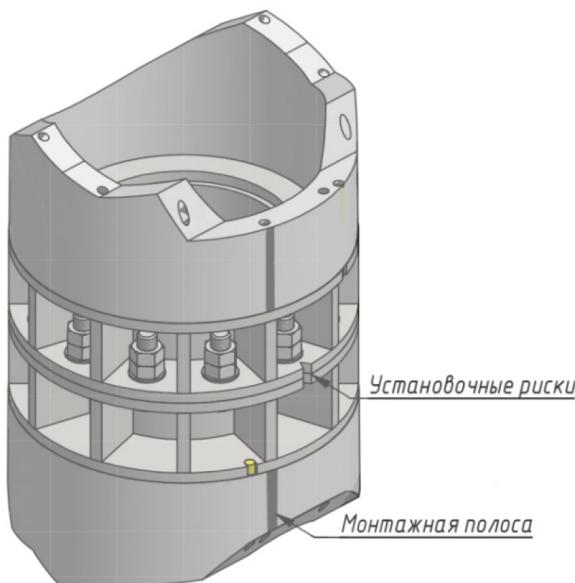
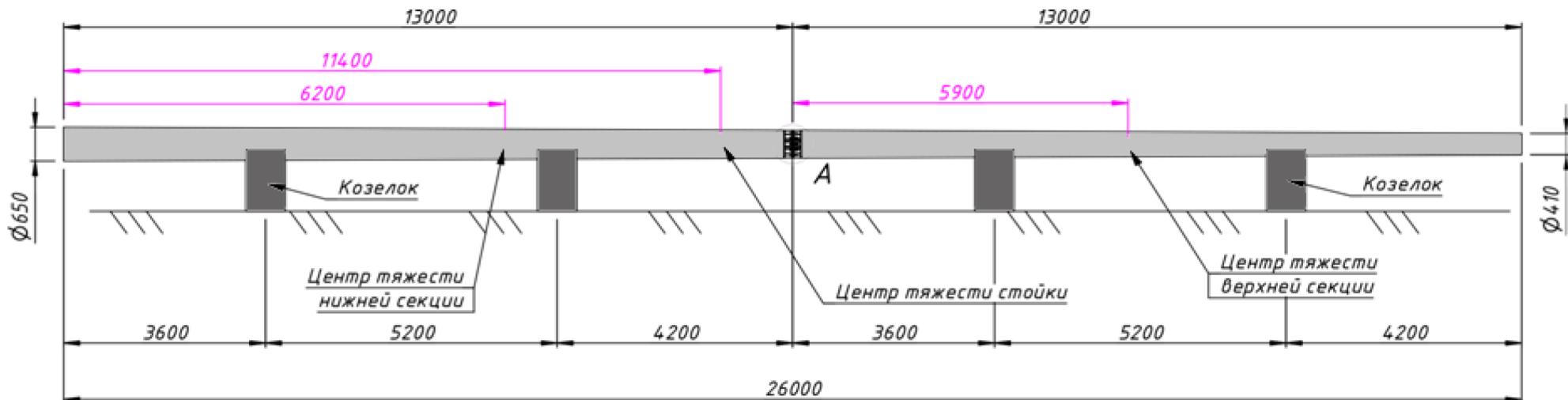
Для сборки стойки берутся верхняя и нижняя секции, имеющие одинаковый заводской порядковый номер.

Для соединения двух секций стойки каждая из них укладывается на два козелка. Фланцы нижней и верхней секций стыкуются между собой при помощи монтажного ломика с оправкой.

Каждый комплект болтов содержит две круглые шайбы (одна из которых устанавливается под головку болта, а вторая под гайку) и двумя гайками (гайка плюс контргайка для предотвращения самооткручивания).

При монтаже (сборке стойки) затяжка болтов соединительного узла проводится с одинаковым усилием по СП 70.13330.2012. Для болтов М24 необходимо и достаточно обеспечить нормированную затяжку с усилием 30-35 кгс монтажными ключами длиной 500-550 мм. Возможно использование динамометрических ключей по ГОСТ Р 51254.

Схема сборки секционированной стойки СК26



1. Для сборки стойки берутся верхняя и нижняя секции, имеющие одинаковый заводской порядковый номер.
2. На фланцы соединительного узла механическим способом нанесены треугольные установочные риски, совмещение которых определяет правильную ориентацию секций друг относительно друга при монтаже. Кроме того, с той же целью на поверхность стойки в зоне соединительного узла краской нанесена монтажная полоса, части которой должны совпадать при соединении верхней и нижней секций.
3. Для соединения двух секций стойки каждая из них укладывается на два козелка. Фланцы нижней и верхней секций стыкуются между собой при помощи монтажного ломика с оправкой. Соединяются секции на высокопрочных болтах M24.
4. Каждый комплект болтов комплектуется двумя круглыми шайбами (одна из которых устанавливается под головку болта, а вторая под гайку) и двумя гайками (гайка плюс контргайка для предотвращения самооткручивания).
5. При монтаже (сборке стойки) затяжка болтов соединительного узла проводится с одинаковым усилием по СП 70.13330.2012. Для болтов M24 необходимо и достаточно обеспечить нормированную затяжку с усилием 30-35 кгс монтажными ключами длиной 500-550 мм. Возможно использование динамометрических ключей по ГОСТ Р 51254.

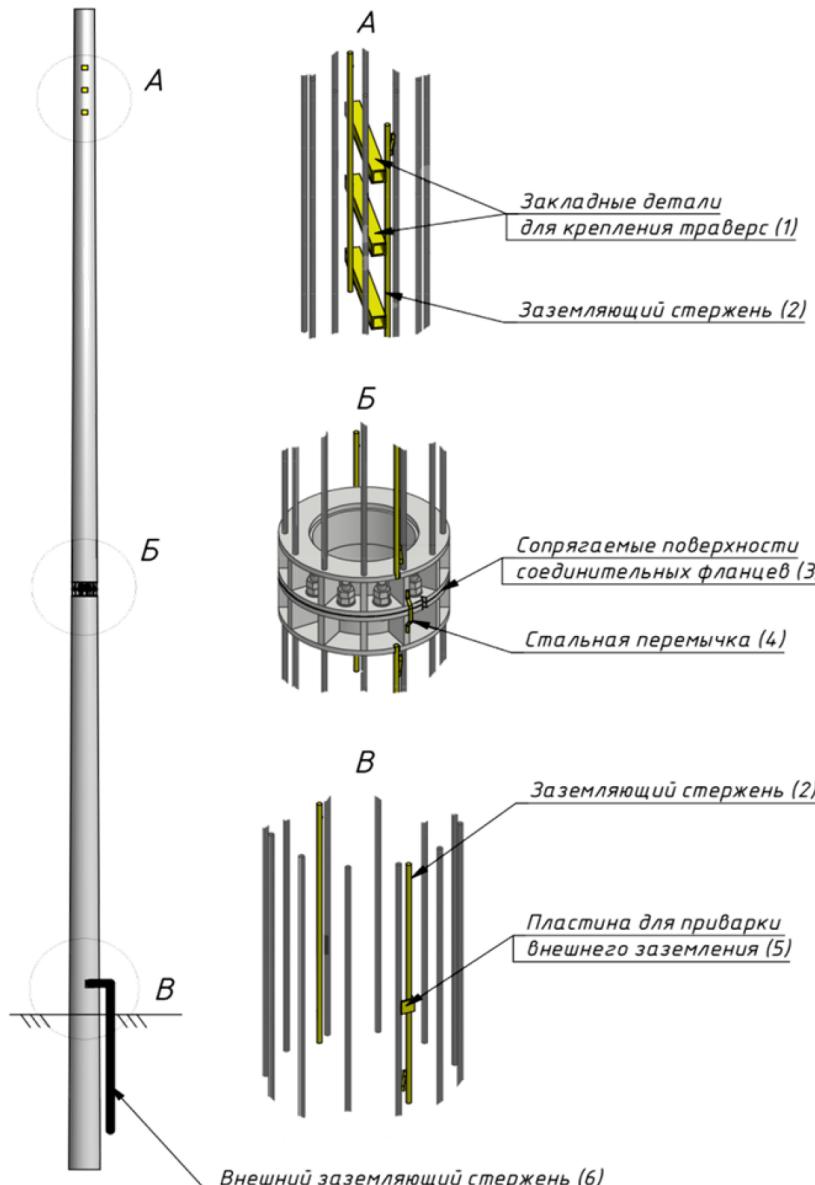
Масса стойки в сборе (в зависимости от армирования) – не более 7 т

Метизы: болт M24x110.109 – 12 шт.

гайка M24.10 – 24 шт

шайба M24 – 24 шт.

Заземление



Заземление обеспечивается за счёт соединения элементов металлической траверсы с закладными элементами (1) железобетонной стойки. Все закладные элементы стойки приварены к заземляющим арматурным стержням (2), проходящим вдоль всей стойки.

Сопрягаемые поверхности соединительного узла (3) на период хранения, транспортировки и монтажа защищены токопроводящим покрытием (горячее цинкование; цинкосодержащее покрытие без покровного лака; токопроводящая краска; токопроводящая смазка).

При сборке секционированной стойки проводить очистку сопрягаемых поверхностей от защитного покрытия не требуется. При защите смазкой необходимо удалить покрывающий смазку материал (бумагу, плёнку).

После монтажа стойки из двух секций электрический контакт обеспечивается:

1. В случае защиты фланцев горячим цинкованием за счёт металлического контакта оцинкованных поверхностей (3) соединительного фланца
2. В остальных случаях токопроводящим покрытием и приваркой двух перемычек (4), параллельных оси стойки, к ребрам нижней и верхней части соединительного фланца с двух сторон стойки. После приварки перемычек места приварки должны быть защищены цинкосодержащим защитным покрытием.

В нижней части стойки на ее поверхности находится металлическая пластина (5), приваренная при изготовлении каркаса стойки к заземляющим арматурным стержням (2), которая служит для присоединения к ней внешних элементов заземления опоры (6).

Сведения о секционированных стойках

Форма, основные размеры, показатели прочности, жесткости и трещиностойкости стоек по ТУ 5863-003-88398430-2014 в сборе не уступают требованиям ГОСТ 22687.0-85, ГОСТ 22687.1-85 и типовых серий к стойкам, взятым за прототип.

Секционированные стойки состоят из двух секций, изготавливаемых одновременно в одной опалубке и соединяемых в одну стойку при помощи болтов при монтаже.

Защита соединительного узла стойки от коррозии

Детали соединительного узла защищены от коррозии цинкосодержащими покрытиями или горячим цинкованием. Сопрягаемые поверхности соединительного узла (торцы фланцев) на период хранения, транспортировки и монтажа защищены токопроводящим покрытием. Варианты покрытия: горячее цинкование; цинкосодержащее покрытие без покрывного лака; токопроводящая краска; токопроводящая смазка.

Расшифровка марки стойки

Пример: СК22.1-2.1-СБ.К.Д:

стойка коническая типа СК длиной 22,6 м, условного сечения "1", - несущей способности и области применения в опоре "2", армирование стойки прототипа "1" -

Сборная, с Канатным армированием, повышенной Долговечности.

Комплектность поставки.

Каждая партия секционированных стоек сопровождается:

- документом о качестве на стойки в соответствии с ГОСТ 13015-2012;
- копией сертификата соответствия на анткорозийное покрытие крепежных изделий;
- комплектовочной ведомостью.

Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы) должны быть упакованы в деревянные ящики. Масса ящика не должна превышать 60 кг. Крепежные изделия должны быть рассортованы и разделены по типоразмерам. Крепежные изделия допускается размещать в стыковочных узлах.

Погрузочно-разгрузочные работы

При погрузочно-разгрузочных работах не допускается

- использование незащищенных стальных канатов;
- использование тросов или цепей с выступами или узлами;
- перемещение секций стоек по земле волоком;
- сбрасывание секций стоек с транспортных средств;
- свободное перекатывание стоек по наклонной плоскости;
- перемещение стоек без катков или прокладок.

Тросы и цепи, применяемые при транспортных работах, должны обеспечивать свободный их выход без заклинивания стойками.

Хранение, складирование, погрузку и транспортировку следует производить по ГОСТ 13015-2012 и ГОСТ 22687.0-85 с учетом того, что для транспортировки секционированных сборных стоек не требуется применять сцепы из двух платформ или специализированные опоровозы.

Транспортировка секций стоек должна осуществляться с использованием деревянных прокладок и закреплений, обеспечивающих неизменность пространственного положения и предотвращающего касания и соударения секций стоек между собой.

При складировании должна быть обеспечена хорошая видимость маркировки секций стоек.

Хранение секции железобетонных секционированных стоек в части воздействия климатических факторов внешней среды должно соответствовать группе ОЖЗ.

Гарантийные обязательства и долговечность.

Производитель гарантирует соответствие поставляемых стоек требованиям ТУ при условии соблюдения правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации, при условии соблюдения условий эксплуатации, транспортировки, методов монтажа, не менее 60 месяцев. Гарантийный срок исчисляется с момента ввода в эксплуатацию. Для стоек, переданных в аварийный резерв - с момента подписания Акта приемки.

Расчетный срок службы стоек со дня ввода в эксплуатацию не менее 50 лет.