

**Мостовые инвентарные конструкции стоечные
(МИК-С)**

ПАСПОРТ

**МИК-С ПС
шифр паспорта**

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Мостовые инвентарные конструкции стоечные МИК-С предназначены для вспомогательных опор, монтажных подмостей, опор для надвигки пролетных строений, подкрановых эстакад, рабочих мостиков и других конструкций. МИК-С можно эксплуатировать в климатическом районе I по ГОСТ 16350-80 при расчетной температуре минус 60°C.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Основной комплект МИК-С состоит из 12 марок: 4 марки стоек (Л1-Л4) длиной 4 и 2 м, 5 марок раскосов и распорок (Л5-Л9), одна соединительная планка (Л10), один цельносварной ростверк (Л11) и один тип болта (Л12) диаметром 24 мм (см. ведомость марок). Возможна замена: вместо марок Л1-Л4 и Л5-Л9 – марки ЛУ-1, ЛУ-2 и ЛУ-7-ЛУ-9, все из труб 180×9 мм. Всего в комплект МИК-С входит 10 марок.

Стойки запроектированы из труб по ГОСТ 8731-74*. На концах стойки снабжены фланцами для примыкания друг к другу и к ростверкам и фасонками для присоединения раскосов, расположенными в вертикальных плоскостях, проходящих через ось трубы под углом 90° друг к другу. С одной стороны стоек фланцы развиты для присоединения распорок.

На концах распорки и раскосы имеют проушины с отверстием для одного болта диаметром 24 мм и вспомогательным отверстием для наводки на монтаже.

Соединения элементов осуществляются на высокопрочных болтах диаметром 24 мм, закручиваемых обычным ключом с моментом порядка 20-30 кгс.м без специальной обработки контактных поверхностей и без контроля величины натяжения.

Марка ростверка Л11 состоит из сварных двутавров и швеллерных связей, объединенных на сварке.

Из элементов стоек, распорок, раскосов и ростверков собирается основной элемент МИК-С - башня из 4 (8) стоек размером в плане 2×2 м и высотой, кратной 2 м (Рис. 1).

Схема сборки ростверка из широкополочного проката с соединением на болтах (марки Л20-Л25) приведена на Рис. 2. Как правило, ростверк применяют без разборки.

Отдельные башни можно объединить между собой в продольном и поперечном направлениях с помощью раскосов и распорок в пространственные конструкции опор неограниченного размера. При этом расстояние между башнями может быть 2, 4 и 6 м.

Сборку башен следует производить плоскостными и пространственными секциями, а также из отдельных линейных элементов.

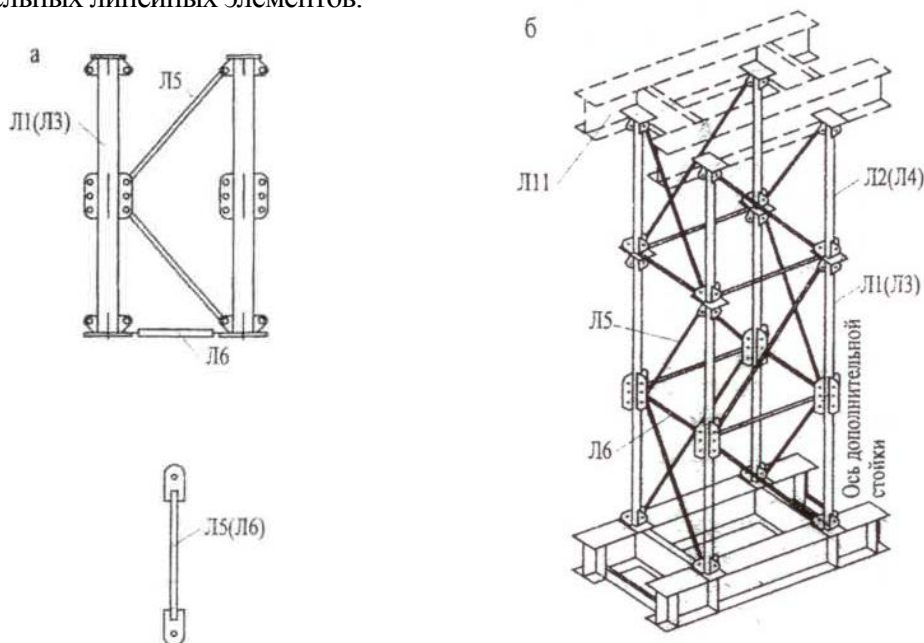


Рис. 1 Схема сборки опоры из элементов МИК-С: а – плоскостная секция; б – башенная опора; в – линейный элемент.

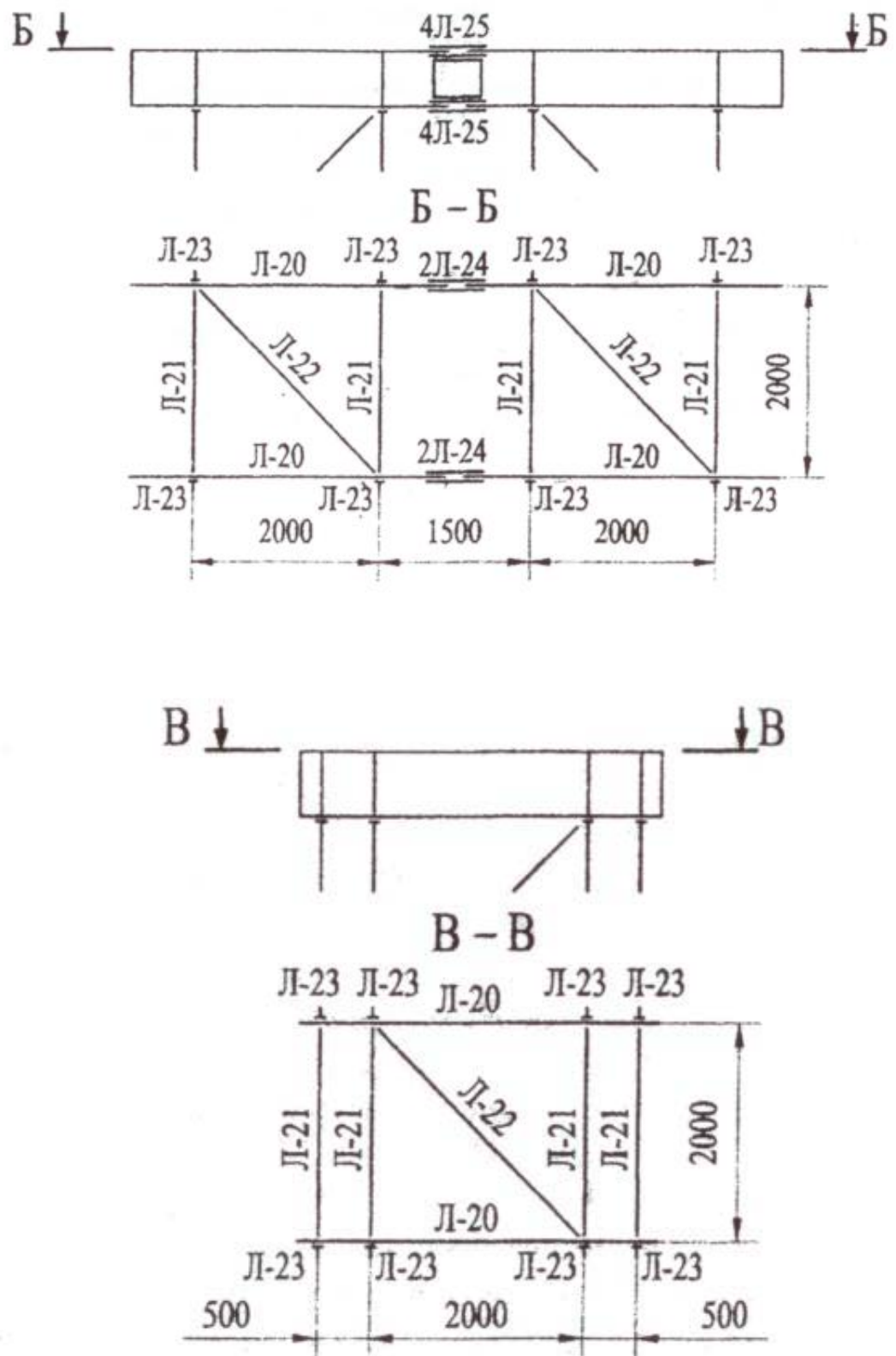
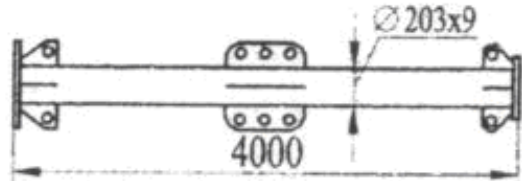
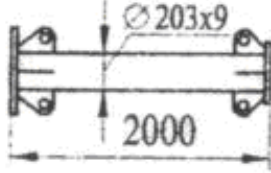
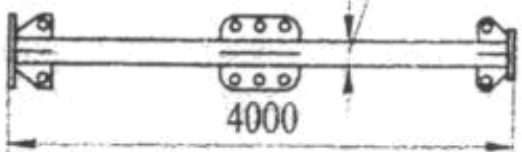
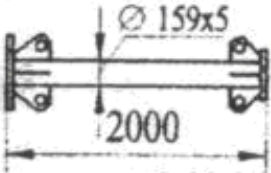
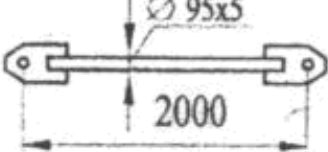
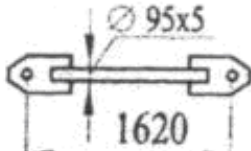
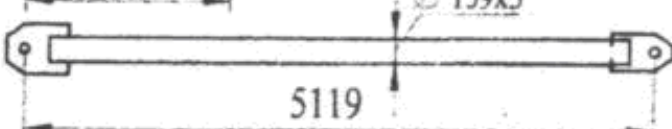
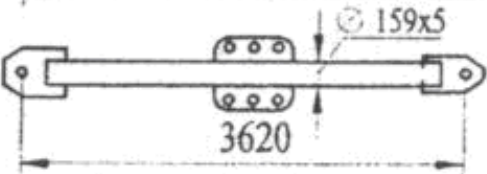
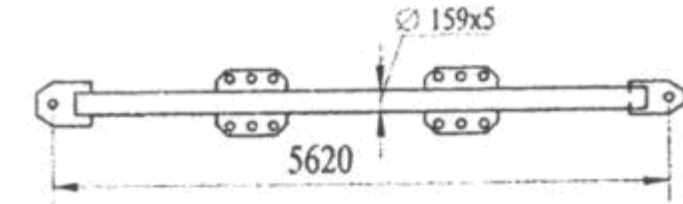
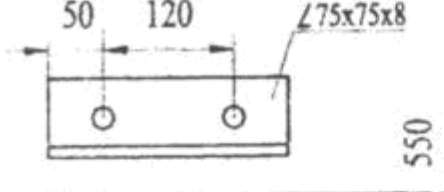
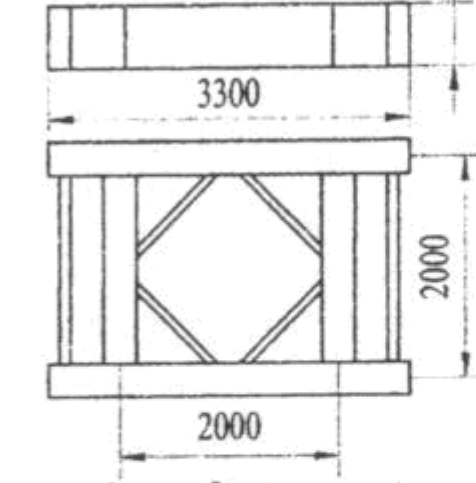
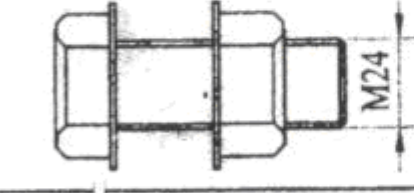
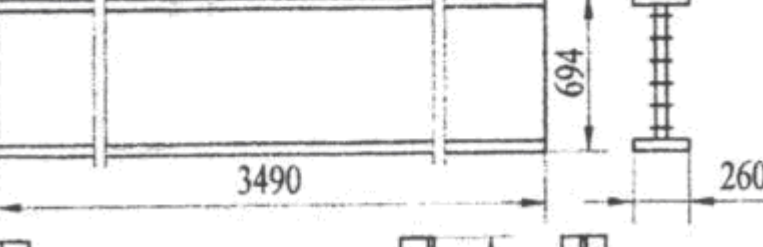
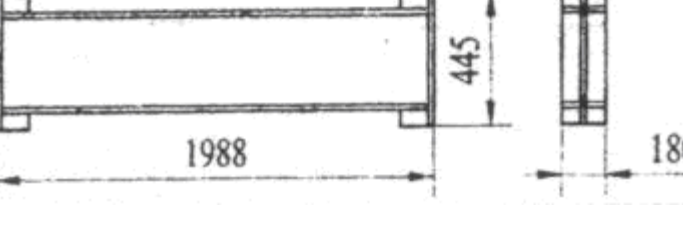
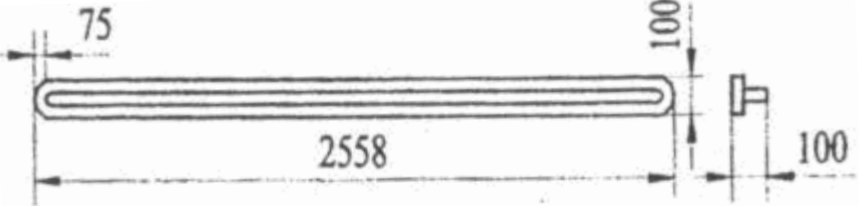
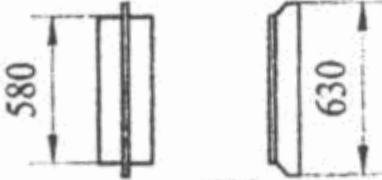
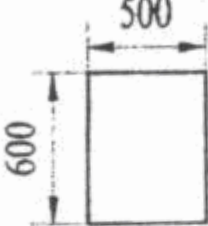
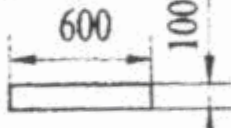
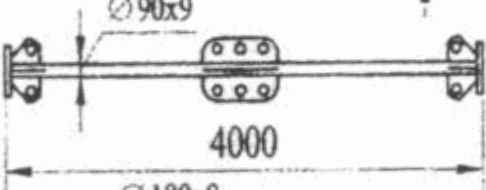
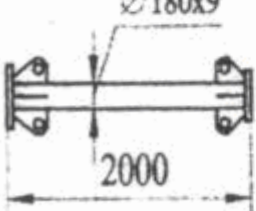
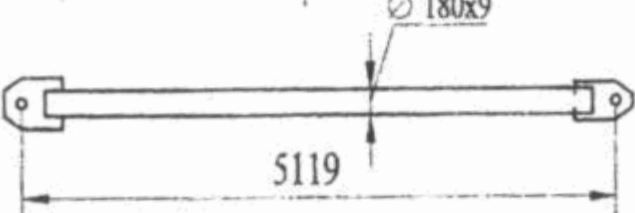


Рис. 2 Схемы сборки ростверков из марок Л-20 ÷ Л-25

3. ВЕДОМОСТЬ МАРОК

Марка	Эскиз марки	Предельное усилие, тс	Масса, кг
Л-1		$\frac{+30, -100}{+30, -100}$	251
Л-2		+30, -100	139
Л-3		$\frac{+20, -43}{+20, -33}$	165
Л-4		+20, -43	97
Л-5		±12	30
Л-6		±12	22
Л-7		±12	103
Л-8		±12	103

Марка	Эскиз марки	Предельное усилие, тс	Масса, кг
Л-9		±12	170
Л-10			2
Л-11			1975
Л-12			0,65
Л-20			435
Л-21			138

Марка	Эскиз марки	Предельное усилие, тс	Масса, кг
Л-22			28
Л-23			24
Л-24			23
Л-25			23
ЛУ-1		$+30, -100$ $+30, -88$	236
ЛУ-2		$+30, -100$	132
ЛУ-7		± 12	200

Марка	Эскиз марки	Предельное усилие, тс	Масса, кг
ЛУ-8		±12	169
ЛУ-9		±12	273

Примечания:

1. Предельные усилия марок Л-1, Л-3 и ЛУ-1 даны для свободной длины $L=200$ см (числитель) и $L=400$ см (знаменатель). Усилие указано для стыка стоек одинакового диаметра.
2. В графе предельных усилий знаком «+» обозначены растягивающие усилия, знаком «-» обозначены сжимающие усилия.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

– Эксплуатация сооружений из МИК-С, в т.ч. монтаж и демонтаж, осуществляется в соответствии с настоящим паспортом, СНиП III-4-80*, «Правилами техники безопасности и производственной санитарии на строительстве мостов и труб», а так же указаниями проекта производства работ (ППР) объекта строительства, на котором применяются МИК-С.

– Приемка сооружений из МИК-С производится в соответствии с указаниями п.п. 5.77 и 5.78 СНиП III-43-75 и п.п. 1.147-1.153 СНиП III-18-75.

– Монтаж (демонтаж) сооружений из МИК-С выполняется поэлементно или укрупненными блоками. Способы монтажа и демонтажа определяются проектом производства работ.

– Перед установкой каждый элемент подвергается осмотру с целью проверки состояния металлоконструкций, а также на предмет отсутствия в стыковочных узлах снега, льда, грязи к др. При постановке болтов должен обеспечиваться крутящий момент 20 кгс. м.

– При установке конструкций и сборке монтажных соединений необходимо соблюдать требования п.п. 1.112-1.125 СНиП III-18-75, а также раздела 5 СНиП III-43-75.

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

Монтаж, эксплуатация и демонтаж конструкций из МИК-С, а также разработка соответствующей проектной документации, выполняется в соответствии с требованиями:

- «Типовой инструкции по технике безопасности монтажнику стальных пролетных строений мостов», Минтрансстрой. Оргтрансстрой, Москва 1975 г.;
- «Типовой инструкции по охране труда для монтажников по монтажу стальных и ж.б. конструкций». Минтрансстрой. Оргтрансстрой. Москва 1975 г.;
- «Типовой инструкции по охране труда для плотника-верхолаза». Минтрансстрой. Оргтрансстрой. Москва 1977 г.
- «Сборника инструкций по технике безопасности для основных мостостроительных профессий». АО «Мостотрест».
- Местных инструкций по технике безопасности для отдельных видов работ.

6. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ.

- Хранение элементов из МИК-С предусмотрено на открытом воздухе.
- Хранение и подача элементов на монтаж выполняется в соответствии с требованиями п.п. 1.107-1.111 СНиП III-4-80* и п.2 главы 2 «Правил техники безопасности и производственной санитарии при сооружении мостов и труб».
- Поставленные на объект элементы МИК-С до их употребления рекомендуется хранить в контейнерах для перевозки и штабелях.
- Погрузка и разгрузка элементов МИК-С производится с соблюдением требований п.1.90 СНиП III-18-75 и разд. 5, 7 СНиП III-4-80*

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего паспорта при соблюдении потребителем условия транспортирования, хранения и эксплуатации.
- Гарантийный срок эксплуатации изделий - не менее 12 месяцев со дня отгрузки их заказчику.

