

Перв. примен.

Справ. №

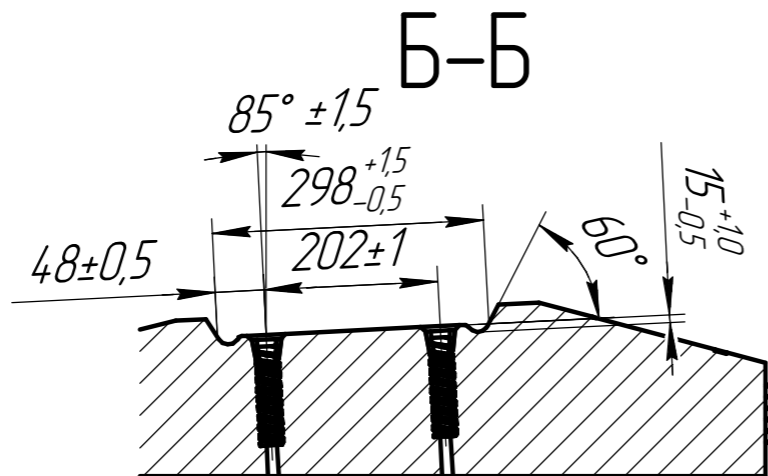
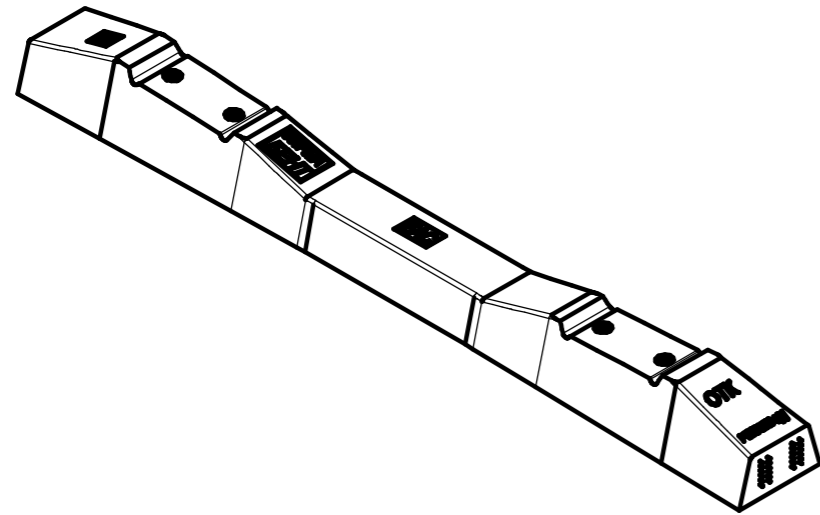
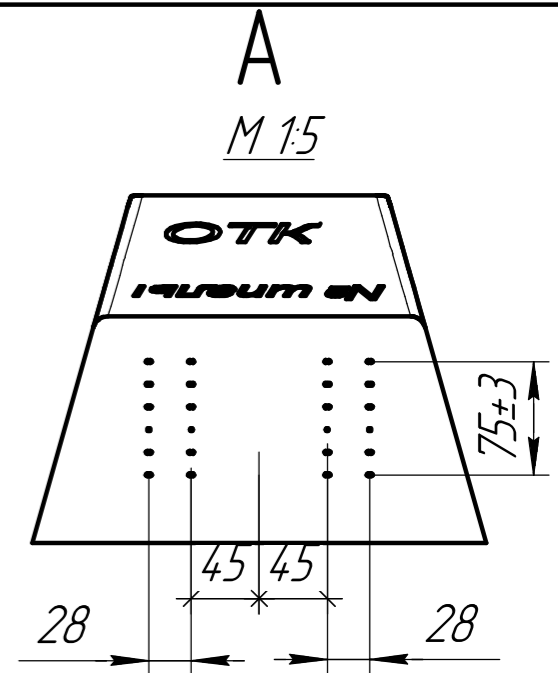
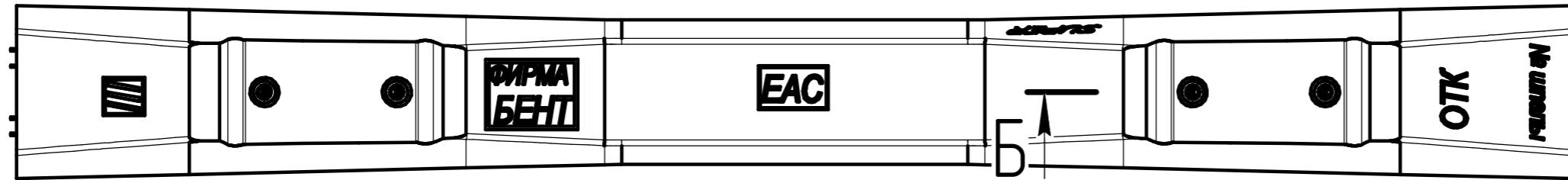
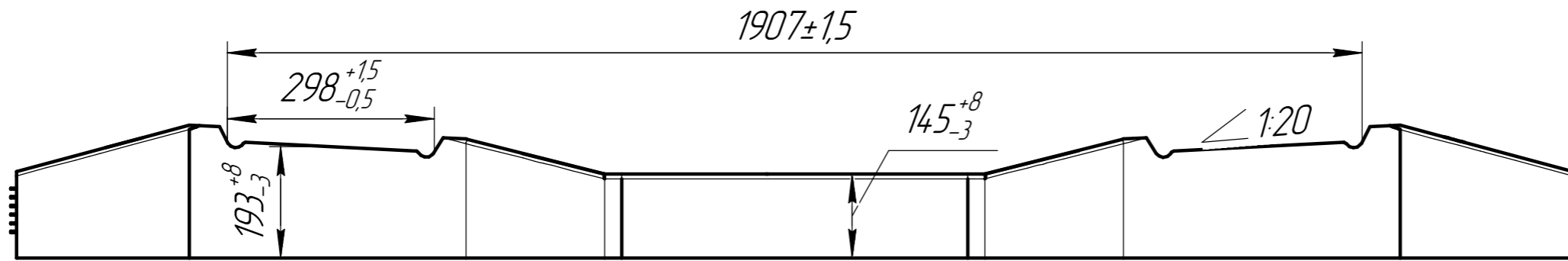
Подп. и дата

Инд. № дщл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Штампованием в бетоне наносится:
тип шпалы (III); Наименование изготовителя (Фирма БЕНТ); Знак обращения на рынке (EAC)
Год изготовления; № шпальной формы и ячейки;
Несмываемой краской допускается наносить:
Штамп отк и № партии (ОТК № партии); Вариант комплектации шпал со скреплением (Super)
Знак обращения на рынке EAC

- Подуклонка подрельсовых площадок шпал должна быть в пределах от 1/18 до 1/22.
- Пропеллерность расположения подрельсовых площадок по длине шпалы не должна превышать 1/80.
- Отклонения от прямолинейности в плоскости подрельсовых площадок шпалы по всей длине и ширине не должны превышать 1 мм.

- Глубина заложения дюбеля относительно уровня подрельсовой площадки не более 3мм

- Количество проволоки 44шт ±2шт

- Выступ концов арматурной проволоки, за торцевые поверхности шпалы должно быть не более 20мм

Толщина защитного слоя бетона от верхней поверхности шпалы до крайнего ряда рабочей арматуры должна быть не менее 25 мм и от нижней поверхности - не менее 30 мм.

На бетонной поверхности шпал не допускаются:

- трещины, за исключением усадочных, с раскрытием не более 0,1 мм по ГОСТ 13015 (пункт 5.5.2);

- местные наплывы бетона на подрельсовых площадках,

- раковины (на бетонных поверхностях) и околы кромок бетона с размерами и глубиной, превышающими указанные в таблице 4. ГОСТ 33320-2015.

На обоих концах шпал, признанных несоответствующими требованиям ГОСТ 33320-2015, наносят

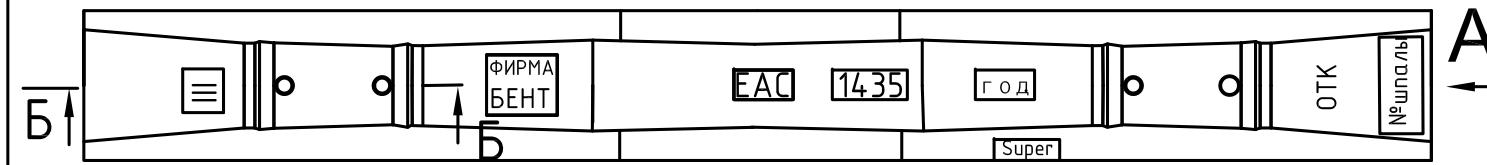
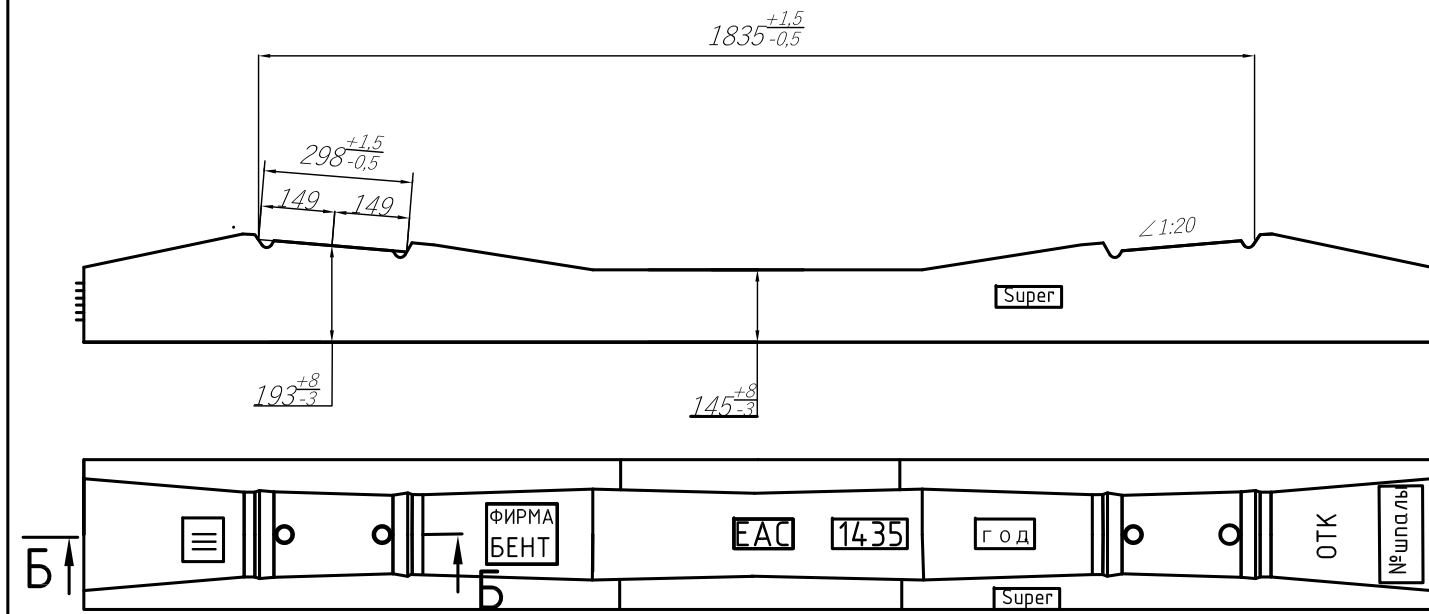
несмываемой краской две поперечные полосы шириной от 15 до 20 мм

Нижняя поверхность шпал должна быть шероховатой, образованной выступающими из бетона частицами заполнителя, но ровной

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шпала тип III	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.								
Утв.								

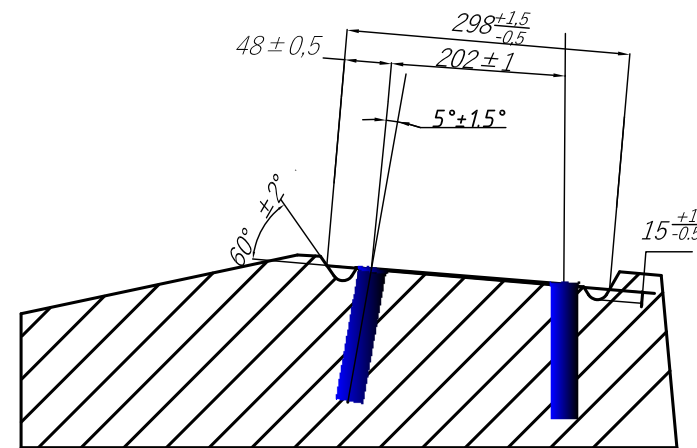
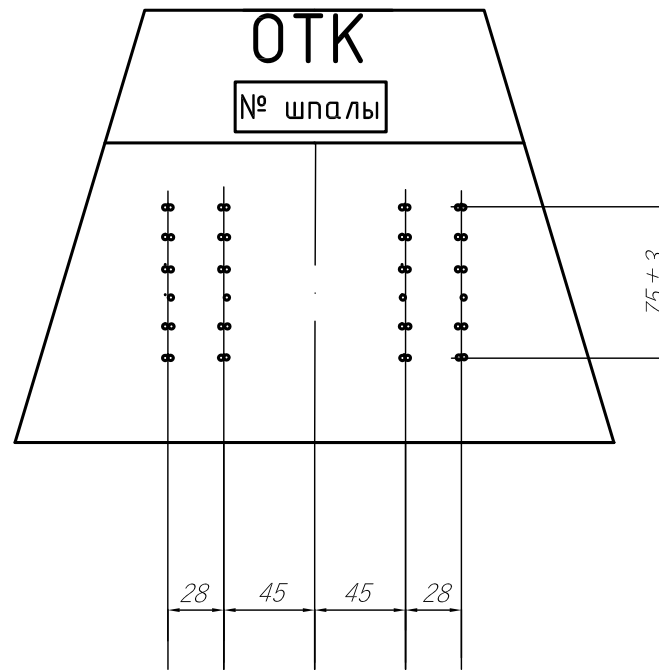
Копировал

Формат А3



А
М 1:5

Б-Б
М 1:10



Штампованием в бетоне наноситься:

- тип шпалы(III);
- наименование изготовителя (Фирма БЕНТ);
- знак обращения на рынке (ЕАС);
- год изготовления;
- № шпалы;
- обозначение шпал для рельсовой колеи шириной 1435 мм (1435).

Несмываемой краской допускается наносить:

- штамп ОТК и номер партии;
- вариант комплектации шпал скреплением (Super)
- знак обращения на рынке (ЕАС);
- обозначение шпал для рельсовой колеи шириной 1435 мм (1435).

Технические требования.

Подуклонка подрельсовых площадок шпал должна быть в пределах от 1:18 до 1:22.

Пропеллерность расположения подрельсовых площадок по длине шпалы не должна превышать 1:80.

Отклонения от прямолинейности в плоскости подрельсовых площадок шпалы по всей длине и ширине не должны превышать 1 мм.

Глубина заложения дюбеля относительно уровня подрельсовой площадки не менее 3 мм.

Количество проволок - 44±2 шт.

Длина выступающих концов арматуры на торцах должна быть не более 20 мм.

Толщина защитного слоя бетона от верхней поверхности шпалы до крайнего ряда рабочей арматуры должна быть не менее 25 мм и от нижней поверхности - не менее 30 мм.

На бетонной поверхности шпал не допускаются:

- трещины, за исключением усадочных, с раскрытием не более 0,1 мм по ГОСТ 13015-2012 (пункт 5.5.2);
- местные наплывы бетона на подрельсовых площадках,
- раковины (на бетонных поверхностях) и околы кромок бетона с размерами и глубиной, превышающим указанные в таблице 4 ГОСТ 33320-2015.

На обоих концах шпал признанных несоответствующим требованиям ГОСТ 33320-2015, наносят несмываемой краской две поперечные полосы шириной от 15 до 20 мм.

Нижняя поверхность шпал должна быть шероховатой, образованной выступающими из бетона частицами заполнителя, но ровной.

Инв. № | Подпись и дата | Инв.№ | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Железобетонная шпала, типа III для рельсовой колеи 1435 мм	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Меркамбаев М.				А	270	1:20
Пров.		Манасов Е.Д.				Лист 1	Листов 1	
Т.контр.		Дронов В.М.				ООО "Фирма "БЕНТ"		
Н.контр.		Сухоредрова Г.						
Утв.		Кузиев Д.Д.						