

**ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДЛЯ  
 ПОКРЫТИЙ ТРАМВАЙНЫХ ПУТЕЙ**
**Конструкция и размеры**
 Reinforced concrete slabs for tramway track  
 pavements. Structure and dimensions

**ГОСТ**  
**19231.1—83**

ОКП 58 4600

 Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства  
 от 26 января 1983 г. № 18 срок введения установлен

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на железобетонные плиты типов 1П, 2П и 3П, изготовляемые из тяжелого бетона и предназначенные для устройства покрытий трамвайных путей, и устанавливает конструкцию плит и арматурных изделий к ним.

2. Плиты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 19231.0—83 и настоящего стандарта.

3. Технические показатели плит приведены в табл. 1.

Таблица 1

Марка плиты	Нормативная подвижная автомобильная нагрузка	Класс бетона по прочности на сжатие	Расход материалов на плиту		Марка плиты	Нормативная подвижная автомобильная нагрузка	Класс бетона по прочности на сжатие	Расход материалов на плиту			
			Бетон, м <sup>3</sup>	Сталь, кг				Бетон, м <sup>3</sup>	Сталь, кг		
1П14.15.12	Н-30	В30	0,25	19,73	2П14.15.12	Н-30	В30	0,22	16,98		
1П14.15.10	Н-10		0,21	18,19	2П14.15.10	Н-10		0,20	16,06		
1П14.17.12	Н-30		0,29	21,89	2П14.17.12	Н-30		0,26	19,07		
1П14.17.10	Н-10		0,24	20,22	2П14.17.10	Н-10		0,23	18,01		
1П14.19.12	Н-30		0,31	22,20	2П14.19.12	Н-30		0,28	19,46		
1П14.19.10	Н-10		0,26	20,98	2П14.19.10	Н-10		0,24	18,32		
1П14.21.12	Н-30		0,35	24,81	2П14.21.12	Н-30		0,31	21,45		
1П14.21.10	Н-10		0,29	23,46	2П14.21.10	Н-10		0,27	20,19		
1П17.14.12	Н-30		0,11	10,42	2П17.14.12	Н-30		0,09	7,15		
1П17.14.10	Н-10		0,09	8,58	2П17.14.10	Н-10		0,08	6,06		
					3П17.7.8	Н-30		0,04	6,06		

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание, Февраль 1984 г.

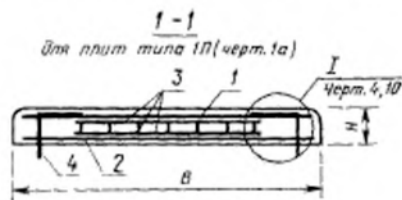
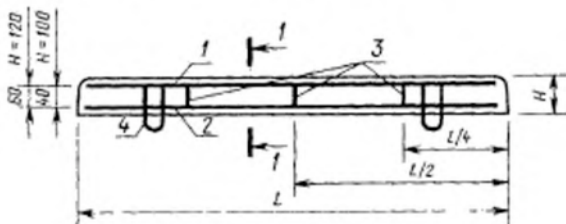
4. Армирование плит должно соответствовать приведенному на черт. 1—4.

5. Спецификация арматурных изделий и выборка стали на одну плиту приведены в табл. 2 и 3.

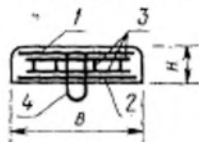
6. Форма и размеры арматурных изделий должны соответствовать приведенным на черт. 5—10 и в табл. 2.

7. Соединение стержней следует производить контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098—68 и СН 393—78.

Армирование плит типа 1П  
(черт. 1 а, б по ГОСТ 19231.0—83)



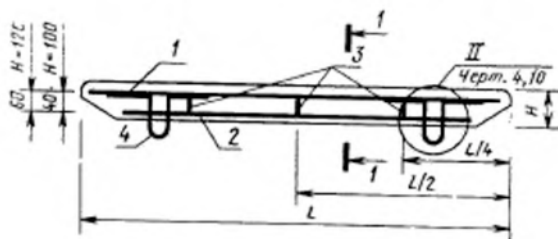
1-1  
для плит типа 1П (черт. 1б)



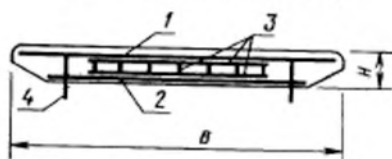
$H, L, B$  — по ГОСТ 19231.0—83; 1 — верхняя сетка (С1, С3, С5, С7, С21);  
2 — нижняя сетка (С2, С4, С6, С8, С9, С10, С11, С12, С22, С23); 3 —  
фиксатор (Ф1, Ф2, Ф3, Ф4); 4 — поперечная технологическая петля  
Т1-1; Т1-2)

Черт. 1

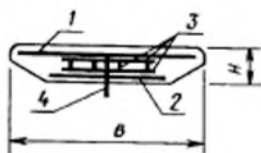
Армирование плит типа 2П  
(черт. 2 а, б по ГОСТ 19231.0—83)



$\frac{1-1}{\text{для плит типа 2П (черт. 2а)}}$



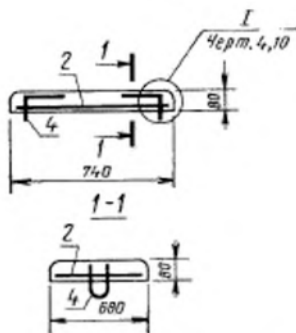
$\frac{1-1}{\text{для плит типа 2П (черт. 2б)}}$



$H, L, B$  — по ГОСТ 19231.0—83; 1 — верхняя сетка (С1, С3, С5, С7, С21);  
2 — нижняя сетка (С13, С14, С15, С16, С17, С18, С19, С20, С24, С25);  
3 — фиксатор (Ф1, Ф2, Ф3, Ф4); 4 — подъемная технологическая петля  
(Т2—1, Т2—2)

Черт. 2

Армирование плит типа 3П  
(черт. 3 по ГОСТ  
19231.0—83)



2—нижняя сетка (С26); ←подъ-  
емная технологическая плита  
(Г3—3)

Черт. 3