

Группа Ж34

Изменение № 1 ГОСТ 23117—78 Зажимы полуавтоматические для натяжения арматуры железобетонных конструкций. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 23.09.88 № 191

Дата введения 01.10.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 58 0000.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматические зажимы, предназначенные для натяжения арматуры из канатов К7 по ГОСТ 13840—68, проволоки по ГОСТ 7348—81 и стержневой арматуры классов Ат-IV, Ат-V и Ат-VI по ГОСТ 10884—81 или классов А-III, А-IV, А-V и А-VI по ГОСТ 5781—82, применяемых при изготовлении предварительно напряженных железобетонных конструкций».

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Допускается изготавливать зажимы других типов, удовлетворяющих требованиям настоящего стандарта».

Пункт 1.4. Исключить слова: «и масса»; таблицы 2, 4. Исключить графу: «Масса, кг»; таблица 2. Примечание исключить; таблицу 3 изложить в новой редакции (примечание исключить):

(Продолжение см. с. 180)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23117—78)

Таблица 3

мм

Обозначение марки	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>b</i>
K2—12—15	52	90	22
C2—8—14	48	70	—
C2—10—18	52	75	—
C2—16—25	75	95	27,5

Пункт 1.5 изложить в новой редакции (чертежи 5, 7, 8, таблицы 6—8 исключить): «1.5. Основные размеры съемных деталей зажимов (головок толкателя и шарнирных вилок) должны соответствовать указанным на черт. 4 и 6 и в табл. 5».

Пункт 2.2. Таблица 9. Графа «Термическая обработка». Заменить слова: «(твердость HRC 28 ... 32)» на «(твердость HRC 28 ... 33)»;

(Продолжение см. с. 181)

наименование деталей «Шайба» с обозначением материала исключить; заменить ссылку: ГОСТ 7348—63 на ГОСТ 7348—81.

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Все поверхности зажимов и съемных деталей перед сборкой должны быть очищены не ниже 3-й степени очистки от окислов по ГОСТ 9.402—80 и затем подвергнуты химическому оксидированию или хромированию по ГОСТ 9.301—86.

В качестве защитного покрытия допускается также использовать другое покрытие, не уступающее требованиям ГОСТ 9.301—86.

Цилиндрические поверхности губок, поставляемых в сборе с зажимами и в качестве запасных деталей, должны быть покрыты пастой ВНИИ НП-232 по ГОСТ 14068—79».

Пункт 2.7. Заменить слова: «Величина предельной нагрузки» на «Значение предельной статической нагрузки».

Пункт 2.7 дополнить словами: «При этом зажимы должны быть испытаны под нагрузкой, соответствующей требованиям табл. 14 разд. 5».

Пункт 2.8. Заменить слова и обозначения: «до списания не должен быть менее» на «должен быть не менее», В-П, Вр-П на В, Вр.

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Зажимы следует поставлять со съемными деталями и тремя запасными губками для арматуры одного диаметра.

По требованию потребителя к зажимам в сборе следует дополнительно поставлять съемные детали и губки для арматуры других диаметров.

Съемными деталями необходимо укомплектовать зажимы следующих марок:

П1—3—5 и К1—4,5—6 — головкой толкателя исполнения 1;

ПК1—6—9 — то же, исполнения 2;

К2—12—15, С2—8—14, С2—10—18 и С2—16—25 — шарнирной вилкой».

Пункт 4.2. Второй абзац. Заменить слова: «Количество зажимов меньше 300 считают отдельной партией» на «Число зажимов в сборе для арматуры конкретного диаметра в заказе менее 300 считают отдельной партией».

Пункт 4.3 дополнить словами: «Если зажимы поставляются с губками для арматуры разных диаметров, то испытания зажимов в сборе на соответствие пп. 5.3—5.7 производят для всех диаметров».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.7: «4.7. Перед началом массового изготовления, и в дальнейшем, при внесении в зажимы конструктивных изменений или изменений технологии изготовления или материалов, но не реже одного раза в год, зажимы в сборе должны подвергаться периодическим испытаниям на контрольную нагрузку для максимального диаметра арматуры».

Пункт 5.2. Таблица 11, Для размера d заменить значения: 52 на 54 (2 раза), 47 на 50, 72 на 78.

Пункт 5.3. Второй абзац. Заменить слова: «не должны быть менее» на «должны быть не менее».

Пункт 5.6. Таблицу 14 изложить в новой редакции:

Таблица 14

Марка зажима	Образцы арматуры		Контрольная нагрузка, тс
	Диаметр	Класс и обозначение НТД	
П1—3—5	3	Проволока по ГОСТ 7348—81	1,1
	4		1,9
	5		3,0
К1—4,5—6	4,5	К-7 по ГОСТ 13840—68	2,0
	6		3,55

(Продолжение см. с. 182)

Продолжение табл. 14

Марка зажима	Образцы арматуры		Контрольная нагрузка, тс			
	Диаметр	Класс и обозначение НТД				
ПК1—6—9	6	К-7 по ГОСТ 13840—68	3,55			
	7,5		5,5			
	9		8,0			
К2—12—15	12		Ат-VI, Ат-V или Ат-IV по ГОСТ 10884—81; А-V, А-IV или А-III по ГОСТ 5781—82	12,5		
	15			19,5		
С2—8—14	8				5,0	
	10				7,5	
	12				11,0	
	14				15,0	
С2—10—18	10					7,5
	12	11,0				
	14	15,0				
	16	16,5				
	18	21,0				
С2—16—25	16		16,5			
	18		21,0			
С3—16—25	20			25,5		
	22			31,0		
	25			40,0		
С3—25—32	25				40,0	
	28				50,0	
	32				65,0	
С3—32—40	32					65,0
	36					68,0
	40	72,0				

Пункт 5.10 исключить.

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.11—5.13: «5.11. Размеры зажимов и съемных деталей проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166—80, нутромером — по ГОСТ 10—75, шупом — по ГОСТ 882—75, 2-го класса точности.

5.12. Твердость деталей зажимов контролируется по ГОСТ 9013—59.

5.13. Качество покрытия, предохраняющего от коррозии зажимы и съемные детали, проверяют по ГОСТ 9.302—79».

Пункт 6.2 исключить.

Пункт 6.3. Заменить ссылки: ГОСТ 8273—75 на ГОСТ 9569—79, ГОСТ 15623—70 на ГОСТ 15623—84; исключить слова: «Законсервированы по ГОСТ 13168—69»;

дополнить абзацем: «Упаковка зажимов и (или) съемных деталей, поставляемых в районы Крайнего Севера, — по ГОСТ 15846—79».

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.5а: «6.5а. Транспортирование ящиков пакетами должно производиться по ГОСТ 21929—76.

Средства пакетирования — плоские поддоны по ГОСТ 9078—84.

Средства скрепления пакетов — по ГОСТ 24597—81».

(Продолжение см. с. 183)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23117—78)

Пункты 6.6, 6.7 изложить в новой редакции: «6.6. Каждый ящик, отгружаемый потребителю, должен сопровождаться Краткими правилами эксплуатации, документом о качестве и ведомостью с указанием числа зажимов, съемных деталей и губок.

В документе о качестве зажимов указывается:

предприятие-изготовитель;

адрес, телефоны предприятия-изготовителя;

марка зажимов с обозначением настоящего стандарта;

дата выпуска;

губки под диаметр арматуры;

значение контрольной нагрузки, которую выдерживают губки при указанном диаметре арматуры;

значение максимальной контрольной нагрузки при максимальном диаметре арматуры, которую выдерживают зажимы.

6.7. Упакованные в тару зажимы и (или) съемные детали транспортируют крытым транспортом любого вида в соответствии с правилами перевозок грузов, действующих на транспорте каждого вида».

(Продолжение см. с. 184)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23117—78)

Стандарт дополнить разделом — 7:

«7. Гарантии изготовителя

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие зажимов и съемных деталей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации зажимов и съемных деталей — 12 мес со дня ввода их в эксплуатацию, но не более 18 мес со дня поступления их на предприятие-потребитель».

Приложение исключить.

(ИУС № 1 1989 г.)