Вн. поправка (ССР 5-87)

26429-85

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНСТРУКЦИИ СТАЛЬНЫЕ ПУТЕЙ ПОДВЕСНОГО ТРАНСПОРТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26429—85

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН

Государственным проектным и научно-исследовательским институтом «УкрНИИпроектстальконструкция» Госстроя СССР Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. З. Дусавицкий (руководитель темы); В. Л. Гейфман; Л. Д. Кошкин; В. А. Сас; В. Ф. Беляев, канд. техн. наук; Л. И. Алпатов; Г. В. Тесленко; Л. К. Абадулина; Э. М. Кулешова

ВНЕСЕН Государственным проектным и научно-исследовательским институтом «УкрНИИпроектстальконструкция» Госстроя СССР

Директор В. Н. Шимановский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 24 января 1985 г. № 13

к ГОСТ 26429—85 **Конструкции стальные путей подвесного транспорта. Технические условия**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.4	**Сварные заводские соединения элементов балок должны выполняться по ГОСТ 8713—79**	Сварные заводские и монтажные соединения элементов балок должны выполняться по ГОСТ 8713—79, ГОСТ 5264—80 и ГОСТ 14771—76

(ИУС № 5 1987 г.)

УДК 624.014.2 : 006.354 Группа Ж34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНСТРУКЦИИ СТАЛЬНЫЕ ПУТЕЙ ПОДВЕСНОГО ТРАНСПОРТА

Технические условия

Steel structures of suspended transport tracks. Specifications

ГОСТ 26429—85

ОКП 52 6235 0100

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 24 января 1985 г. № 13 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные конструкции путей подвесного транспорта (далее — балки) пролетами 3,0; 4,0; 5,5 и 6,0 м, подвешиваемые к стальным и железобетонным конструкциям промышленных предприятий, возводимых в районах с расчетной температурой наружного воздуха минус 65 °С и выше и сейсмичностью до 9 баллов включительно.

Балки предназначены для подвесных кранов, электрических канатных и ручных передвижных червячных талей, кошек с подвешенными к ним талями, грузоподъемностью до 5 т включительно.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Балки должны изготовляться пролетами 3,0; 4,0; 5,5 (примыкающие к торцам зданий или температурным швам) и 6,0 м, однопролетными и многопролетными.

1.2. Условное обозначение (марку) балки следует принимать по ГОСТ 26047—83.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Балки следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 23118—78, СНиП III-18-75 и СНиП III-23-76, по рабочим чертежам серии 1.426.2—3.

2.2. Марка сталей балок и материалы для сварки должны приниматься в соответствии со СНиП II-23-81.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1985

2.3. Балки следует изготовлять из профилей по ГОСТ 19425—74 и ГОСТ 8239—72.

2.4. Сварные заводские соединения элементов балок должны выполняться по ГОСТ 8713—79.

2.5. Предельные отклонения линейных размеров балок и их деталей от номинальных:

±4,0 мм — для балок пролетами 3,0 и 4,0 м;

±5,0 » » » » 5,5 и 6,0 м.

2.6. Предельные отклонения формы балок от проектных: отклонение от прямолинейности полок и стенки балки, а также винтообразность — 0,001 длины отправочного элемента, но не более 10 мм.

2.7. Для криволинейных участков балок следует принимать те же сечения профилей, что и для прямолинейных, при этом наименьший радиус закругления следует принимать по стандартам на подвесной транспорт, предусматривая дополнительные крепления на криволинейном участке.

На криволинейных участках балок не допускается устройство монтажных и температурных стыков.

2.8. В узлах соединения балок со строительными конструкциями должна быть предусмотрена возможность продольной, поперечной и вертикальной рихтовки. Вертикальный рихтовочный зазор должен быть не менее 30 мм за счет монтажных шайб толщиной 5 и 10 мм по рабочим чертемам серии 1.426.2—3, а продольный и поперечный — 40 мм.

2.9. Стыковые швы нижнего пояса балок должны быть зачищены (на ездовой поверхности) заподлицо с основным металлом.

2.10. Для крепления балок следует применять болты по ГОСТ 15589—70, ГОСТ 15591—70, ГОСТ 7796—70 и ГОСТ 7798—70 классов прочности 5.8 или 8.8 по ГОСТ 1759—70.

Гайки — по ГОСТ 5915—70 класса прочности 4 или 6 по ГОСТ 1759—70. Шайбы — по ГОСТ 11371—78, ГОСТ 10906—78.

2.11. В узлах соединения балок с конструкциями должны быть предусмотрены меры против развинчивания гаек путем постановки контргаек по ГОСТ 5915—70.

2.12. Разбивка многопролетных балок на отправочные элементы должна производиться с учетом максимального использования длины поставляемого проката. При этом длина отправочных элементов должна быть не менее двух пролетов и не более 13,7 м. Для отправочных элементов балок, примыкающих к торцам зданий и температурным швам, допускается принимать длину менее двух пролетов.

2.13. Балки должны быть защищены от коррозии в соответствии со СНиП II-28-73.

2.14. По внешнему виду окраска балок должна соответствовать V классу по ГОСТ 9.032—74.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Балки должны поставляться комплектно. В состав комплекта должны входить:

балки двутавровые;

монтажные шайбы для рихтовки толщиной 5 и 10 мм — по 8 шт. на каждое закрепление балки;

болты, гайки, шайбы;

техническая документация в соответствии с требованиями ГОСТ 23118—78.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Балки должны приниматься техническим контролем предприятия-изготовителя партиями. Партией следует считать балки для одного механизма и одного заказа.

Размер партии балок устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем, но общей длиной не более 120 м.

4.2. Для контроля размеров и отклонений формы, а также качества сварных соединений из каждой партии отбирают балки общей длиной не менее 10% от партии, но не менее одной штуки.

Такое же количество балок отбирают для контроля качества антикоррозионного покрытия.

4.3. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей качества, по этому показателю проводят повторную проверку удвоенной длины балок, отобранных от той же партии.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки, партия балок бракуется.

4.4. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия балок требованиям настоящего стандарта, соблюдая при этом приведенный порядок отбора балок и применяя указанные методы контроля.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Качество стали и сварочных материалов (п. 2.2) должно быть удостоверено сертификатами предприятий-поставщиков или по данным лаборатории предприятия-изготовителя.

5.2. Контроль качества сварных швов и их размеров (п. 2.4) следует производить в соответствии со СНиП III-18-75.

5.3. Линейные размеры балок (п. 2.5) и их деталей контролируют рулеткой класса 2 по ГОСТ 7502—80, металлической линейкой по ГОСТ 427—75 и штангенциркулем по ГОСТ 166—80.

5.4. Отклонение от прямолинейности (п. 2.6) проверяют изме-

рением металлической линейкой по ГОСТ 427—75 зазора между полкой или стенкой балки и натянутой струной, закрепленной по концам полки или стенки балки.

5.5. Контроль качества защитных покрытий от коррозии (п. 2.13) следует производить в соответствии со СНиП III-23-76.

5.6. Качество поверхности (п. 2.14) отобранных балок определяют визуально сравнением с образцом-эталоном, утвержденным в установленном порядке.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Марку отправочных элементов следует устанавливать по ГОСТ 26047—83.

Пример:

225—21—МР2—3 ГОСТ 26429—85,

где 225 — номер заказа, 21 — номер чертежа КМД, МР2 — марка отправочного элемента в чертежах КМД, 3 — порядковый номер изготовления.

Маркировочные знаки должны наноситься на стенку балки несмываемой краской.

6.2. Каждая партия балок должна сопровождаться сертификатом в соответствии со СНиП III-18-75.

6.3. Балки следует упаковывать в пакеты по чертежам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке. Упаковка пакетов должна обеспечивать сохранность покрытия от механических повреждений. Масса пакета должна быть оговорена потребителем в заказе.

Монтажные шайбы, болты, гайки и шайбы следует упаковывать в металлическую тару по ГОСТ 19822—81 или деревянную по ГОСТ 2991 -76.

6.4. Балки должны транспортироваться и храниться с опиранием на деревянные подкладки и прокладки.

Подкладки должны быть толщиной не менее 50 мм при транспортировании и 150 мм при хранении, шириной в обоих случаях не менее 100 мм. Прокладки должны быть толщиной не менее 25 мм и шириной не менее 100 мм.

Длина подкладок и прокладок должна быть больше габарита опирания балок не менее чем на 100 мм.

6.5. Условия транспортирования балок при воздействии климатических факторов — Ж1, условия хранения — Ж2 по ГОСТ 15150—69.

7. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

7.1. Монтаж балок следует производить в соответствии с требованиями СНиП III-18-75.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *В. И. Варенцова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. [illegible] в печ. 06.04.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,38 уч.-изд. л. Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 310