

1. Якорные тяги изготавливаются в соответствии с рабочими чертежами, указаниями главы СНиП III-18-75 "Правила производства и приемки работ. Металлические конструкции" и настоящими требованиями.

2. Стержень звена анкерной тяги, как правило, изготавливается цельным. Допускается его изготовление с одним сварным стыком при длине стыкуемых стержней не менее 1 м.

3. Сварные стыки выполняются контактной или ванношлаковой сваркой. Технология и контроль качества контактной сварки должны соответствовать требованиям ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка" и СН 393-78, "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

Технология и контроль качества ванношлаковой сварки должны соответствовать требованиям "Инструкции по автоматической ванношлаковой сварке пластинчатым электродам анкерных тяг" (см. приложение).

4. Несоосность стержней в сварном стыке допускается не более 2 мм.

5. Излом звена анкерной тяги в сварном стыке допускается не более 3 мм на 1 пог.м длины.

6. Кривизна звена анкерной тяги не должна превышать 0,5% его длины.

7. Звенья анкерных тяг, натяжные муфты и пальцы проверяются и принимаются техническим контролем предприятия-изготовителя.

8. Изготовленные изделия должны соответствовать проектной документации. Величины отклонений от проектных размеров не должны превышать указанных на чертежах.

9. Контроль качества сварных стыков производится путем:

наружного осмотра с проверкой размеров;
механических испытаний;
гаммографирования.

10. Контролю наружным осмотром подлежат 100% стыков.

11. Механические испытания могут проводиться непосредственно на тягах, либо на контрольных образцах, которые изготавливаются совместно при тех же режимах сварки и из тех же материалов, что и тяга, в соответствии с ГОСТ 6996-66 "Сварные соединения. Методы определения механических свойств".

				3.505.1-15-4 51000; 52000; 53000 ТТ		
Шт. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Технические требования		
Разработ.	Варламова В.	Варламова В.	23.10.72			
Рук. гр.	Борисова	Варламова В.	23.10.72			
ГМТ	Варламова В.	Варламова В.	23.10.72			
Нач. отд.	Варламова В.	Варламова В.	23.10.72			
Нач. отд.	Варламова В.	Варламова В.	23.10.72	Лит. Лист Листов		
				1 2		
				СИПРОЕКТРАНС		
				г. Москва		

Копировал В.В.В.

Формат 12

12. При проведении механических испытаний непосредственно на тягах сварной стык должен выдерживать растягивающее усилие равное $N = F \cdot R$, где F - площадь поперечного сечения тяги; $R = 2000 \text{ кг/см}^2$ - напряжение упругости для стали марки ВСтЗ.

13. Механические испытания на контрольных образцах проводятся до их разрушения, при этом временное сопротивление сварного соединения при растяжении должно быть не менее нижнего предела временного сопротивления основного металла по ГОСТ 380-71. * «Сталь углеродистая обыкновенного качества». Марки и общие технические требования.

14. Для механических испытаний выборочно отбирается по два сварных стыка от партии, либо изготавливается по два контрольных образца на партию. В одну партию сварных соединений включаются не более 100 стыков тяг одного диаметра, выполненных по единой технологии из металла одной плавки.

15. При неудовлетворительных результатах на одном из образцов проводятся повторные испытания на удвоенном количестве образцов, т. е. на четырех. Если в результате повторных испытаний, хотя бы один из образцов не выдержал испытаний, вся партия анкерных тяг бракуется.

16. Контролю качества швов гаммографированием подлежат швы, выполненные ванношлаковой сваркой.

Рекомендации по отбору проб и оценке качества сварных соединений даны в п.п. 11.10-11.12 Инструкции по автоматической ванношлаковой сварке (см. приложение).

17. После изготовления на всех изделиях проставляются марки в соответствии с рабочими чертежами.

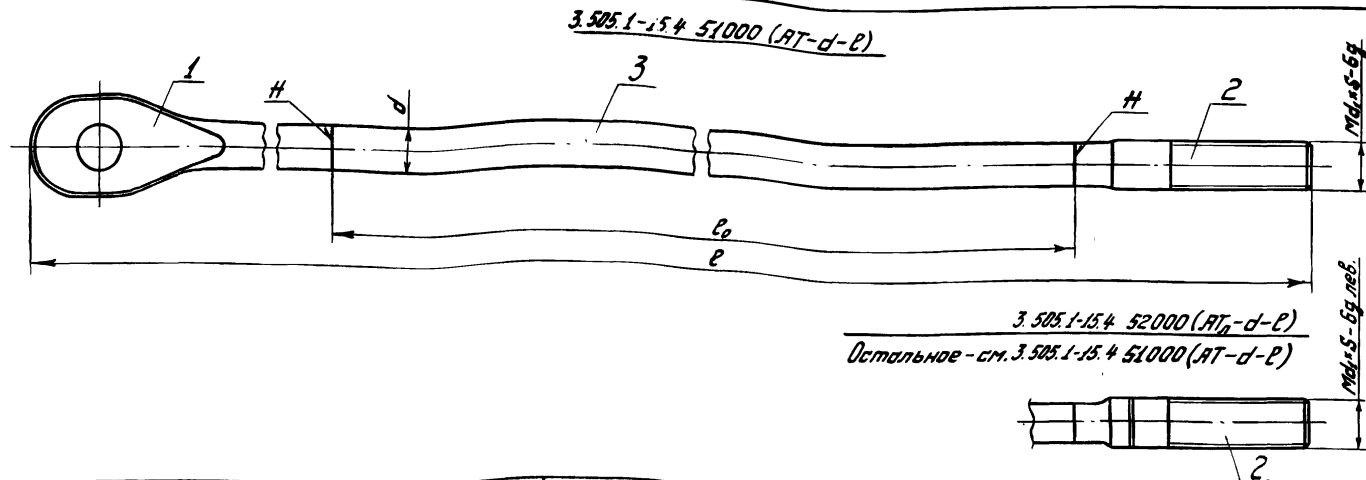
18. Поверхности анкерных тяг и натяжных устройств огрунтовываются, а резьбовые части шпилек и муфт покрываются смазкой.

19. Каждая анкерная тяга, входящая в партию, комплектуется в соответствии с технической документацией. Резьбы на концах шпилек од-вязываются рейками с закруткой отожженной проволокой.

20. Транспортировка, хранение и складирование изделий должны обеспечивать сохранность упаковки и отсутствие пластических деформаций элементов тяги.

21. Каждая партия тяг сопровождается сертификатом, составленным по форме, приведенной в приложении 1 СНиП III-18-75.

Формат 11



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг	Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		d	l ₀	l				d	l ₀	l	
3.505.1-15.4 51000	АТ-40-Р	40			9,9 l ₀ + 14,5 =	3.505.1-15.4 52000	АТ _н -40-Р	40			9,9 l ₀ + 14,5 =
-01	АТ-50-Р	50			15,4 l ₀ + 17,7 =	-01	АТ _н -50-Р	50			15,4 l ₀ + 17,7 =
-02	АТ-56-Р	56			19,3 l ₀ + 33,1 =	-02	АТ _н -56-Р	56			19,3 l ₀ + 33,1 =
-03	АТ-60-Р	60			22,2 l ₀ + 38,3 =	-03	АТ _н -60-Р	60			22,2 l ₀ + 38,3 =
-04	АТ-65-Р	65			26,1 l ₀ + 39,4 =	-04	АТ _н -65-Р	65			26,1 l ₀ + 39,4 =
-05	АТ-70-Р	70			30,2 l ₀ + 57,1 =	-05	АТ _н -70-Р	70			30,2 l ₀ + 57,1 =
-06	АТ-80-Р	80			39,5 l ₀ + 63,3 =	-06	АТ _н -80-Р	80			39,5 l ₀ + 63,3 =
-07	АТ-90-Р	90			49,9 l ₀ + 85,7 =	-07	АТ _н -90-Р	90			49,9 l ₀ + 85,7 =

1. Н-сварка ванношлаковая или контактная выполняется в соответствии с Техническими требованиями - ми (стр. 75).
2. Предельные отклонения размеров - по СМг.
3. При определении массы длину l₀ принимать в метрах.

					3. 505.1-15.4 51000:52000 СБ				
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Звено анкерной тяги АТ-д-Р; АТ _н -д-Р СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Григорьев	Исполн.	Иванов	01.10.77				См.	
Проб.	Иванов	Исполн.	Иванов	10.10.77				табл.	
Рис. гр.	Бонисово	Исполн.	Иванов	10.10.77				—	
ГМП	Иванов	Исполн.	Иванов	10.10.77					
Нач. ат.	Рябов	Исполн.	Иванов	17.10.77		Лит.	Листов 1		
						ГИПРОЕЧТРАНС			

Копировал

Формат А2