

АО «Очерский машиностроительный завод»

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по производству

АО «ОМЗ»

А.В. Тиунов

2023 г.



Замки клиновые выравнивающие для опалубки.

Технические условия

ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Введение

1. Технические характеристики
2. Комплектность
3. Маркировка
4. Упаковка
5. Требования безопасности
6. Правила приемки
7. Методы контроля
8. Транспортирование и хранение
9. Указания по эксплуатации
10. Гарантия изготовителя

		Подп. и дата							
		Инв. № дубл.							
		Взам. инв. №							
		Подп. и дата							
		Инв. № подл.							
Шардаков						ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Лвзин			22.04.25					
Провер.	Шардаков								
Т. контр									
Н. контр	Шарова			22.04.23					
Согласов.	Шардаков			22.04.23					
Замки клиновые выравнивающие для опалубки.					Лит.	Лист.	Листов.		
						2	8		
					ОМЗ				

Введение

Настоящие технические условия устанавливают технические требования к конструкции и изготовлению клиновых выравнивающих замков для опалубки, предназначенных для скрепления и выравнивания щитов опалубки при устройстве монолитной бетонной или железобетонной опалубки;

Конструкция и размеры клиновых выравнивающих замков для опалубки должны соответствовать комплекту конструкторской и технологической документации.

Исполнение клиновых выравнивающих замков для опалубки по воздействию климатических факторов по IV категории ГОСТ 15150–69, для эксплуатации в условиях умеренного климата при температуре окружающей среды от -40°C до +40°C.

1. Технические характеристики

1.1 Замок клиновой выравнивающий для съёмной опалубки состоит из трех элементов (Рис. 1) и представляет собой соединение губки, корпуса и клина, соединяющего их через сквозное отверстие на боковинах. Губка устанавливается в корпус и затягивается клином через боковое отверстие. От выпадения клин фиксируется заклепкой.

1.2 Основные размеры клинового выравнивающего замка приведены на Рис 1.

1.3 Элементы клинового выравнивающего замка изготавливаются методом литья или штамповки из стали 35 или чугуна ВЧ-40. По согласованию с заказчиком элементы клинового выравнивающего замка могут быть изготовлены из других марок конструкционных низколегированных сталей и другими приемлемыми способами.

1.4 Клиновые выравнивающие замки для опалубки выпускаются без покрытия.

Допускается по согласованию с заказчиком элементы клинового выравнивающего замка изготавливать окрашенные или с цинковым покрытием Ц6.

На поверхности клинового выравнивающего замка, включая поверхности рёбер и выступов, не допускаются раскатанные трещины, трещины напряжения, рванины, прокатанные плены и закаты.

Допускается незначительная поверхностная ржавчина на изделиях без покрытия, наличия остатков облоя, отдельные незначительные забоины, вмятины, риски.

Классификация дефектов поверхности – по ГОСТ 21014.

2. Комплектность

Клиновые выравнивающие замки для опалубки поставляются в собранном виде.

Подп. и дата		Инв.№ дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв.№ подл.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023				Лист
									3

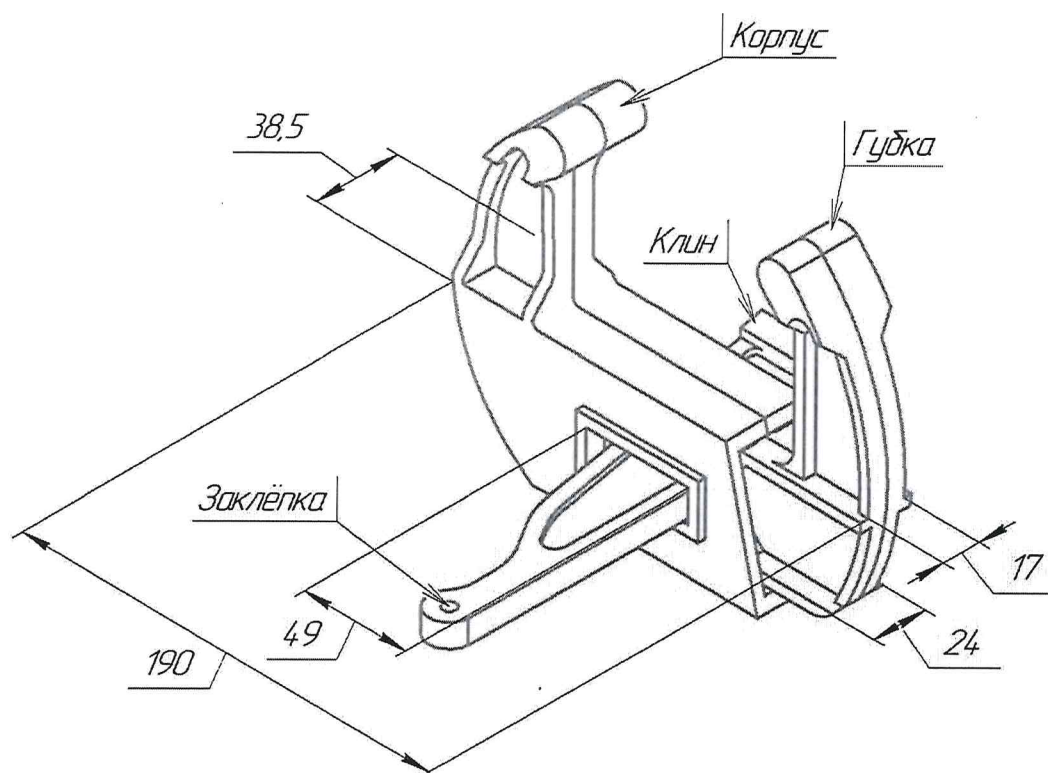


Рис. 1 Замок клиновой выравнивающий для опалубки.

3. Маркировка

На корпусе замка и на клине маркировать товарный знак изготовителя на каждом изделии.

Способ нанесения маркировки определяется предприятием изготовителем.

Каждая упаковка (ящик) должна иметь этикетку.

Форма этикетки приведена в приложении 1

4. Упаковка

4.1 Упаковку клиновых выравнивающих замков для опалубки производить согласно технологической или конструкторской документации, вязальной проволокой по ГОСТ 3282, лентой упаковочной ГОСТ 3560 или используя тару, обеспечивающую сохранность изделия.

4.2 По требованию заказчика перед упаковкой изделия могут быть подвергнуты консервации по ГОСТ 9.014.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023				
									Лист
									4

5. Требования безопасности

5.1. Клиновой выравнивающий замок для опалубки следует устанавливать в соответствии с технологией бетонирования и опалубочных работ, определенных проектом производства работ (ППР). Требования безопасности должны соответствовать СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве. Ч.1 Общие требования»

5.2 Несущая способность (расчетная нагрузка) должна соответствовать нагрузкам на реечные выравнивающие замки согласно схемам опалубки и технологии бетонирования.

5.3 Клиновые выравнивающие замки, достигшие предельного состояния, предельный износ клина, изгибы, коррозионные и другие повреждения, не позволяющие их использовать по прямому назначению, должны быть вывезены и сданы во вторичную переработку.

6. Методы контроля

Испытания и контроль проводить по программам и методикам, разработанным предприятием-изготовителем.

7. Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование клиновых выравнивающих замков для опалубки допускается всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующего для каждого вида транспорта.

7.2 Хранение должно осуществляться в соответствии с условиями хранения 4 Ж2, 3 ЖЗ, 5 0Ж4 по ГОСТ 15150.

7.3 При длительном хранении реечные выравнивающие замки должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 9.014, группа II, вариант ВЗ-1.

8. Указания по эксплуатации

Установку и демонтаж клиновых выравнивающих замков следует проводить в соответствии с ППР и с учетом расчетных нагрузок.

9. Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящего стандарта.

Гарантийный срок эксплуатации - 1 год со дня отгрузки потребителю при соблюдении правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

Назначенный срок службы 6 лет.

Критерии отказа: - износ части запирающего механизма; - искривления; - коррозия, приведшая к изменению размеров или ослаблению конструкции.

Подп. и дата		Инв.№ дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв.№ подл.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023				Лист
									5

Приложение 1

Форма этикетки для клинового выравнивающего замка для опалубки.

Замок клиновой выравнивающий для опалубки.	
Дата изготовления	
Предприятие изготовитель	
Номер партии	
Номер заказа	
Количество, шт.	
Масса, т.	

Инв.№ подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подл. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023				Лист
				6

Приложение 2.

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки
в ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023

НТД, на которые даны ссылки	Номера пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 9.014-78	п.п. 4.2, 7.3
ГОСТ 3560-73	п.п. 4.1
ГОСТ 3282-74	п.п. 4.1
ГОСТ 15150-69	Введение, п.п. 7.2
ГОСТ 21014-2022	п.п. 1.4
СНиП 12-03-2001	п.п. 5.1

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023			Лист	
								7	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

					ТУ 25.11.23.119-053-00217515-2023	Лист
						8
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		