

ГОСТ 3634-89 Люки чулунные для смотровых колодцев. Технические условия (не действует на территории РФ)

ГОСТ 3634-89
Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Люки чулунные для смотровых колодцев

Технические условия

Cast-iron access manhole covers

Technical requirements

ОКП 48 5992

Дата введения 1989-07-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по архитектуре и градостроительству при Госстрое СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Ю.М.Соснер (руководитель темы); П.И.Круглякова; Л.Б.Котан; Д.Р. техн. наук; А.В.Островерхов; канд. техн. наук; А.П.Чекрыгин; Л.С.Васильева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 06.04.89 № 62

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3634-79

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который делается ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 882-75	3.4
ГОСТ 1412-85	1.3.3
ГОСТ 2283-79	1.3.4
ГОСТ 3282-74	1.6.2
ГОСТ 6521-72	3.5
ГОСТ 7293-85	1.3.3
ГОСТ 7338-77	3.6
ГОСТ 9347-74	3.6
ГОСТ 14192-77	1.5.3
ГОСТ 15150-69	4.4
ГОСТ 21929-76	1.6.1
ГОСТ 23711-79	3.3
ГОСТ 26358-84	1.3.5
ГОСТ 26645-85	1.3.6

Настоящий стандарт распространяется на круглые чулунные люки смотровых колодцев сетей водопровода и канализации.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

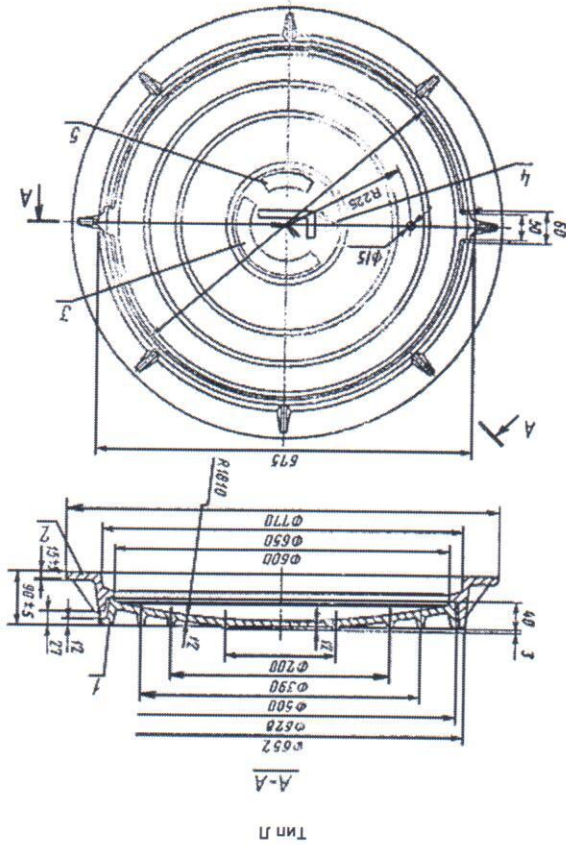
1.1. Люки и ремонтную вставку должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Типы, масса и область применения люков, в зависимости от условий эксплуатации, указаны в таблице.

Тип	Наименование	Масса деталей люка по исполнению, кг				Область применения
		кор-кры-	кп-кп-	пс-пс-	пс-пс-	
Л	Легкий люк (черт. 1)	35	30	-	-	В зоне зеленых насаждений и на проезжей части улиц
		35	30	-	-	
Т	Тяжелый люк (черт. 2)	50	50	48	48	На общегородских автомобильных дорогах
		50	45	50	43	
ТМ	Тяжелый магистральный люк (черт. 3)	50	50	50	43	На магистральных автомобильных дорогах с интенсивным движением транспорта
		50	45	50	43	
Р	Ремонтная вставка (черт. 4)	35	35	35	35	В корпусах люков типов Т и ТМ при ремонтных работах на дорогах (при наращивании дорожного полотна)
		35	35	35	35	

1.2.2. Основные размеры люков должны соответствовать указанным на черт. 1-4.



Тип Л

1 - крышка; 2 - корпус; 3 - обозначение настоящего стандарта и год выпуска; 4 - обозначение типа люка; 5 - товарный знак

Черт. 1

1.2.3. Условное обозначение люка должно состоять из обозначения типа, наименования инженерной сети, для которой он предназначен, и обозначения настоящего стандарта. Наименование инженерных сетей, для которых предназначен люк, обозначают: В - водопровод; Г - пожарный гидрант; К - бытовая и производственная канализация; Д - канализация.

Пример условного обозначения люка на сети водопровода:

ЛВ ГОСТ 3634-89;

то же, тяжёлого магистрального люка для дождевой канализации исполнения П:

ТМД П ГОСТ 3634-89;

Тип ТМ

На поверхности отливков допускаются раковины диаметром не более 10 мм и глубиной не более 3 мм, занимающие не более 5% поверхности отливков. На нижней опорной поверхности и корпусов люков при заливке их в открытую форму допускаются шлаковые включения и заливки, занимающие не более 10% общей площади поверхности.

1.3.5. Отливки люков и ремонтной вставки должны соответствовать требованиям ГОСТ 26358.

Скобы для закрепления эластичной прокладки в канавке корпуса люка или ремонтной вставки изготавливаются из ленты 65Г-Н-1, 0x10 по ГОСТ 2283. Допускается применять ленты толщиной 0,8-1,2 мм той же марки.

1.3.4. Эластичную прокладку изготавливают из резины твердостью не менее 40 ед. по Шору А. Крышки люков типа ТМ отливают из чугуна не ниже марки ВЧ45 по ГОСТ 7293.

1.3.3. Корпуса люков всех типов, крышки и ремонтную вставку отливают из чугуна не ниже марки СЧ15 по ГОСТ 1412.

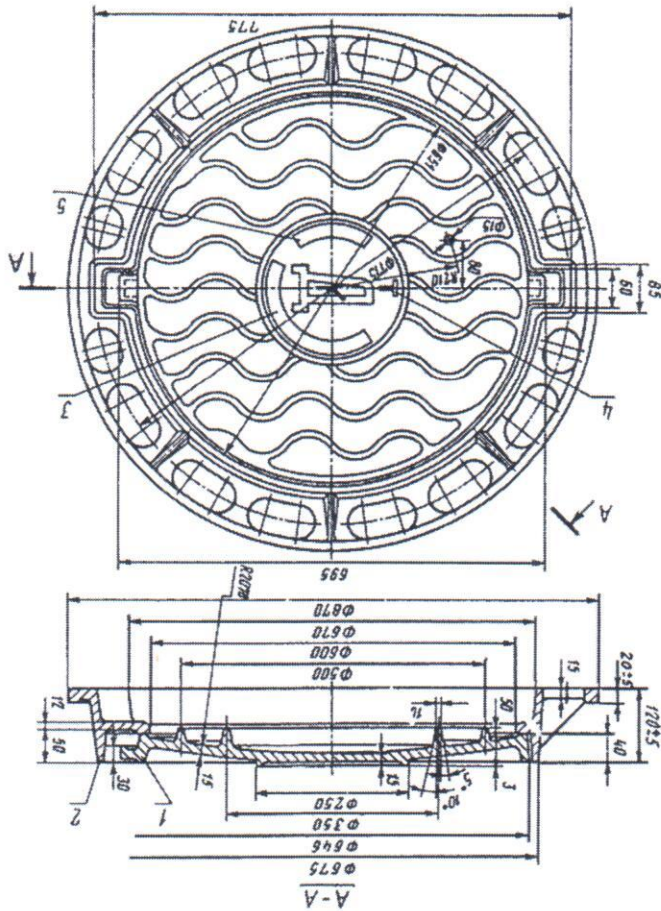
1.3.2. Допускается наружный контур верха корпуса люков типов Л и Т выполнять квадратным, того же размера, с размещением карманов под ушки крышки по диагонали.

1.3.1. Конфигурация ребер на наружной поверхности крышек люков типов Т и ТМ может иметь как волнообразную (исполнение 1, черт. 2), так и тангенциальную (исполнение 1, черт. 3) формы.

1.3. Характеристики

Черт. 2

1 - крышка; 2 - корпус; 3 - обозначение настоящего стандарта и год выпуска; 4 - обозначение типа люка; 5 - товарный знак



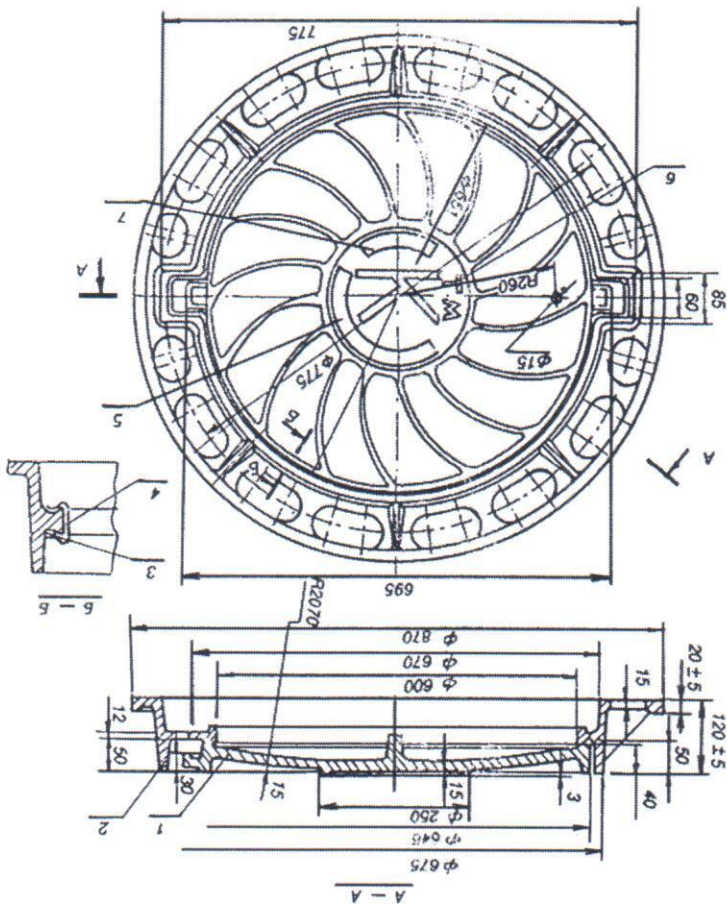
Тип Т

Р ГОСТ 3634-89

то же, ремонтной вставки для люков типов Т и ТМ для всех наименований инженерных сетей;

- 1.3.6. Дюпки отливок люков и ремонтной вставки должны соответствовать: массы - 11-му классу точности, размеров - 10-му классу точности по ГОСТ 26645, за исключением указанных на чертежах.
- 1.3.7. Крышка люков должна плотно прилегать к опорной поверхности корпуса.
- Дюпек плоскостности опорной поверхности крышки люков, а также соответствующих поверхностей корпуса и ремонтной вставки не должен быть более 2 мм.
- 1.3.8. В крышке люков, кроме водопроводных, должно быть выполнено отверстие для отбора проб загазованности колодезев.
- 1.3.9. Крышка люков при испытании на механическую прочность должна выдерживать усилие: типа Л - 30 кН (3 тс), типа Т - 150 кН (15 тс), типа ТМ - 250 кН (25 тс).
- 1.4. Комплектность
- 1.4.1. Люки следует поставлять комплектно.
- В состав комплекта входит:
- корпус - 1 шт.;
 - крышка - 1 шт.;
 - паспорт - 1 экз. (на партию люков);
 - В состав комплекта типа ТМ, кроме указанного, входит, шт.:
 - эластичная прокладка - 1;
 - скоба - 5;
 - 1.4.2. Ремонтную вставку изготовляют по дополнительному заказу.
 - В комплект ремонтной вставки входит, шт.:
 - корпус - 1;

Черт. 3



2. ПРИЕМКА

Для формирования пакетов используют стальную проволоку диаметром 6-8 мм по ГОСТ 3282. Концы проволоки свивают.

Обвязку корпусов люков проводят в четырех местах через их центральное отверстие, крышек люков - с захватом ушек.

Размеры пакетов допускаются уменьшаться по согласованию с потребителем.

1.6.2. Пакеты формируют отдельно из корпусов и крышек люков, размещенных в горизонтальном положении на двух деревянных брусках. Каждый пакет состоит из 10 корпусов или 10 крышек люков. Схемы, размеры и массы пакетов указаны в приложении.

1.6.1. Пакетирование люков проводят по ГОСТ 21929.

1.6. Упаковка

1.5.3. Транспортную маркировку следует выполнять несмываемой краской в соответствии с требованиями ГОСТ 14192 на фанерных ящиках, прикрепляемых проволокой диаметром не менее 1 мм к каждому грузовому месту (пакету).

1.5.2. Буквы на крышке люка, обозначающие наименование инженерной сети, должны иметь размеры, мм:

высоту - для люков типов Т и ТМ - 140 ± 10 , типа Л - 80 ± 10

ширину - для люков типов Т и ТМ - 100 ± 10 , " Л - 50 ± 10

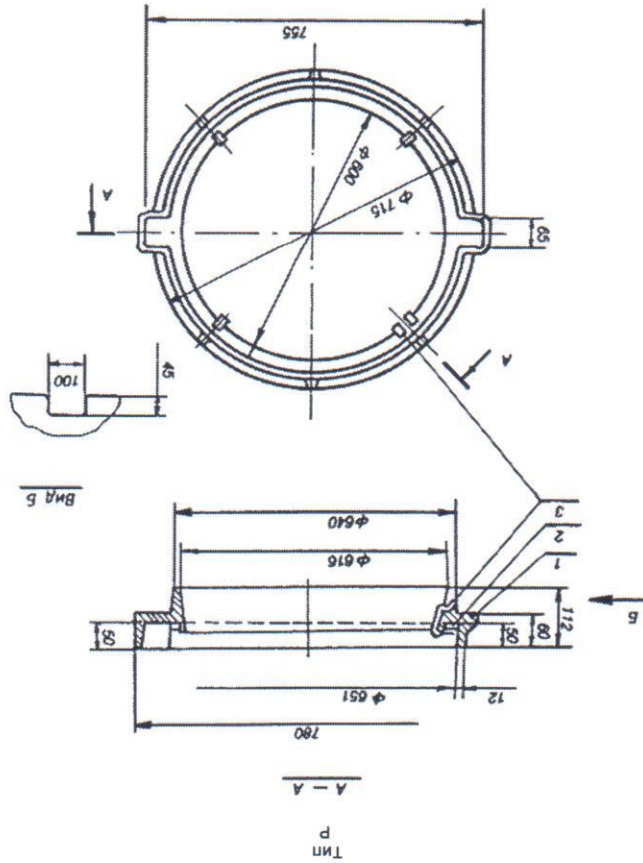
Толщина линий букв должна быть не менее 15 мм. Размеры остальных маркировочных знаков устанавливаются предприятием-изготовителем.

1.5.1. На верхней плоской поверхности крышки люков, ограниченной кольцевым ребром, должно быть отлито условное обозначение люка, год выпуска и товарный знак предприятия-изготовителя. При этом наименование типа люка и инженерной сети следует располагать вдоль осевой линии, соединяющей ушки.

1.5. Маркировка

Черт. 4

1 - корпус; 2 - эластичная прокладка; 3 - скоба



скоба - 5.

эластичная прокладка - 1;

- 4.1. Люки транспортируют любым видом открытых или закрытых транспортных средств.
- 4.2. Транспортирование люков автомобильными транспортными средствами производится в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на автомобильном транспорте.
- При перевозке автомобильными транспортными средствами люки можно не накрывать, загрузка при этом должна быть равномерной и исключать возможность повреждения груза.
- 4.3. При перевозке люков железнодорожным транспортом в крытых вагонах или на платформах должна осуществляться погрузка отправка с максимальным использованием их вместимости и грузоподъемности.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

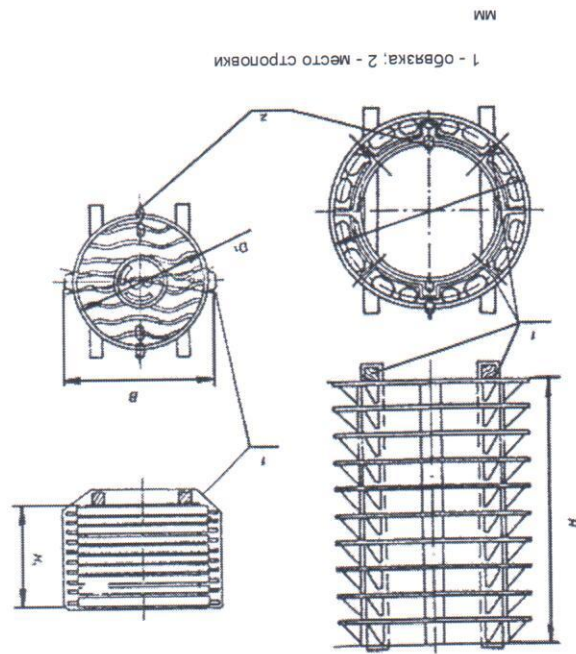
- Крышки, выдержавшие испытания, допускается поставлять потребителю.
- Крышку люка считают выдержавшей испытание на прочность, если при этом не будут обнаружены какие-либо разрушения.
- Усилие прессы увеличивают равномерно до указанного и выдерживают крышку под этим усилием не менее 30 с.
- Крышку люка считают выдержавшей испытание на прочность, если при этом не будут обнаружены какие-либо разрушения.
- Между пuhanоном и крышкой люка прокладывают слой картона по ГОСТ 9347 или резины по ГОСТ 7338 толщиной не более 3,0 мм.
- 3.6. Для испытаний крышку люка устанавливают на станине прессы, имеющей отверстие диаметром 500-600 мм.
- 3.5. Испытание крышки люка на механическую прочность производят на прессе, обеспечивающей необходимые усилия и снабженном манометром класса точности 0,4 по ГОСТ 6521. Пресс должен быть оборудован стальным пuhanоном диаметром 200 мм, нижний край пuhanона должен иметь радиус закругления 10 мм.
- 3.4. Отклонение от плоскостности опорной поверхности крышки люков, соответствующей поверхности корпуса и ремонтной вставки проверяют набором щупов по ГОСТ 882.
- 3.3. Массу крышек, корпусов люков и ремонтной вставки проверяют отдельно на товарных весах с пределом взвешивания не более 500 кг по ГОСТ 23711.
- 3.2. Твердость резины по Shore A определяют прибором по ГОСТ 263.
- 3.1. Размеры крышек, корпусов и других деталей люков проверяют универсальными и специальными мерительными инструментами, а также шаблонами.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- обозначение настоящего стандарта.
- штамп и дату приемки техническим контролем;
- гарантийный срок эксплуатации;
- число изделий;
- номер партии;
- условное обозначение изделия;
- наименование или товарный знак изготовителя;
- наименование министерства или ведомства предприятия-изготовителя.
- 2.7. Люки, отгруженные потребителю, сопровождают паспортом, в котором указывают:
- 2.6. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия люков любому требованию настоящего стандарта, соблюдая приведенные порядок отбора образцов и методы контроля.
- 2.5. При периодических испытаниях проверяют размеры, массу деталей люков, отклонения от плоскостности крышки не менее чем на трех люках, прошедших приемно-сдаточные испытания, не реже двух раз в год, а также после каждой замены технологической оснастки.
- 2.4. При неудовлетворительных результатах проверки при приемно-сдаточных испытаниях хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного числа люков. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию и являются окончательными.
- 2.3. При приемно-сдаточных испытаниях необходимо проверять внешний вид крышек, корпусов и ремонтных вставок люков и механическую прочность крышек. Проверке по внешнему виду подвергают каждый люк, проверке на механическую прочность - только крышки люка в количестве 3%, но не менее двух люков от партии.
- 2.2. Люки следует подвергать приемно-сдаточным и периодическим испытаниям.
- 2.1. Приемку люков производят партиями. Объем партии равен сменной выпалотке люков из одной плавки.

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: ЦИТП Госстроя СССР, 1989

Тип люка	D	H	D ₁	H ₁	B	Масса пакета, кг	
						Корпус	Крышка
Л	770	900	626	400	650	350	300
Т	870	1200	646	500	695	500	500
ТМ						500	450



1 - обвязка; 2 - место строповки

ТРАНСПОРТНОЕ ПАКЕТИРОВАНИЕ

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие люков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.
6.2. Гарантийный срок эксплуатации - три года со дня ввода люков в эксплуатацию, но не более пяти лет с момента отгрузки продукции предприятием-изготовителем.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.3. При наращивании дорожного полотна следует применять ремонтную вставку.
5.2. Лючки на проезжей части улиц устанавливаются ушками вдоль основного направления движения транспорта. При этом наименование типа люка и инженерной сети следует располагать навстречу движущемуся транспорту.
Верх корпуса люка при установке должен совпадать с уровнем полотна дороги.
5.1. Корпус люка устанавливается горизонтально на подготовленное бетонное основание или кирпичную кладку и бетонируют.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.4. Условия хранения люков - по группе Ж1 ГОСТ 15150.