

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ»**

Код ОКП 526400

Группа Ж34

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО "Завод металлоконструкций"

_____ Шепиль В.В.

«__» _____ 2015 г.

АНКЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

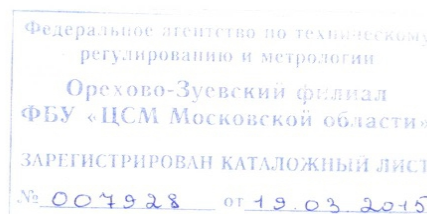
Технические условия

ТУ 5264-004-31972837-2015

(Вводятся впервые)

Дата введения: 2015-03-02

Без ограничения срока действия



Собственность ООО «Завод металлоконструкций»
Не копировать, не передавать организациям и частным лицам

Санкт-Петербург,
2015 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Анкерное оборудование предназначено для капитального строительства, строительства подземных и надземных сооружений, возведения стальных конструкций и гидротехнических сооружений, портов и причальных стенок.

1.1 Основные параметры и характеристики

Анкерное оборудование из круглого проката должно соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекту рабочей документации.

Анкерное оборудование состоит из стальных анкерных тяг из круглого проката.

Анкерная тяга с гаечным креплением в сборе состоит из звеньев тяг с резьбами, одной или нескольких муфт, гаек.

Анкерная тяга с шарнирным креплением (с проушиной) в сборе состоит из звеньев тяг с проушиной и резьбами, одной или нескольких муфт.

Анкерные тяги с классом прочности 4.6,5.6,8.8,10.9,12.9, в сборе состоят из цельных звеньев тяг с резьбами, одной или нескольких муфт, гаек.

Анкерные тяги с шарнирным креплением с классом прочности 4.6,5.6,8.8,10.9,12.9, в сборе состоят из цельных звеньев тяг с резьбами, кованой проушины, пальца, одной или нескольких муфт, гаек.

Дополнительно к анкерному оборудованию поставляется подкладки плоские, подкладки сферические, подкладки радиусные, шарнирные соединительные и натяжные муфты.

Анкерная тяга из сталей СТ 3, 09 Г2С состоит из основного стержня и двух приваренных к нему резьбовых шпилек.

Анкерная тяга с проушиной состоит из основного стержня проушины из листовой стали или кованой с одной стороны тяги и приварной резьбовой шпильки с другой стороны.

Основной стержень тяги, как правило, должен быть изготовлен целым. Допускается его изготовление с двумя дополнительными сварными стыками при длине стыкуемых стержней не менее 1000 мм.

1.1.1 Анкерные тяги с классом прочности 4.6,5.6,8.8,10.9,12.9, изготавливаются из цельного основного стержня с нарезанными с двух сторон резьбами с последующей термообработкой. Также с тягами поставляются муфты, соединительные шарниры, проушины с резьбовые, гайками с классом прочности не ниже тяги.

1.1.2 При изготовлении анкерного оборудования, должен использоваться прокат стальной горячекатаный мерной длины по ГОСТ 2590 обычной точности В.

1.1.3 Диаметры тяг в мм: М 48, М56, М64, М72, М80, М90, М100, М110, М125, М140

1.1.4 Профиль и основные размеры резьбы применяются по ГОСТ 24705. Поля допусков резьбы 8g и 7H
По ГОСТ 16093.

1.1.5 Габаритная длина звена анкерной тяги не должна превышать 12.0 м.

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

1.1.7 Несосность стержней в сварном стыке допускается не более 2 мм.

1.1.8 Сварные швы должны быть выполнены по ГОСТ 14771.

1.1.9 Допускается изготовление натяжных и соединительных муфт из стальных бесшовных горячекатаных труб по ГОСТ 8732

1.1.10 Гайки изготавливаются по ГОСТ 10605 ГОСТ 18126