

ИЗМЕНЕНИЯ В ГЛАВЕ СНиП III-18-75 "МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ"

Постановлением Госстроя СССР от 19 апреля 1978 г. N 60 утверждены и с 1 июля 1978 г. введены в действие приведенные ниже изменения и дополнения главы СНиП III-18-75 "Металлические конструкции", утвержденной Постановлением Госстроя СССР от 20 октября 1975 г. N 181.

Пункт 1.9. Исключить слова: "и защищена от коррозии грунтовкой, позволяющей производить сварку".

Пункт 1.17 изложить в следующей редакции:

"Кромки деталей из низколегированной стали классов до С60/45 включительно и термически улучшенной углеродистой стали, не подлежащие сварке или не полностью проплавляемые при сварке, после ручной кислородной резки и кромки деталей из стали всех классов - после воздушно-дуговой резки подлежат механической обработке (строжке, фрезерованию, обработке абразивным инструментом).

Механическая обработка производится на глубину, обеспечивающую удаление дефектов поверхности, при этом после воздушно-дуговой резки - не менее 2 мм; поверхности кромок не должны иметь надрывов и трещин. При обработке абразивным инструментом следы зачистки должны быть направлены вдоль кромок. Кромки деталей из углеродистой стали класса С38/23 после ручной кислородной резки должны быть очищены и не иметь шероховатостей, превышающих 1 мм, а для конструкций, возводимых или эксплуатируемых в районах с расчетной температурой ниже минус 40 °С и до минус 65 °С включительно, - 0,5 мм.

Шероховатость поверхности приторцовываемых кромок деталей, независимо от способов обработки, должна быть не грубее первого класса чистоты поверхности по ГОСТ 2789-73, при этом неплоскостность поверхности не должна превышать 0,3 мм".

Пункт 1.19. Абзац первый изложить в следующей редакции:

"Кромки работающих на растяжение деталей из низколегированной стали классов до С60/45 включительно всех толщин и из углеродистой стали толщиной свыше 10 мм, фасонков ферм из низколегированной стали классов до С60/45 включительно, всех расчетных деталей в конструкциях, воспринимающих динамические нагрузки, либо возводимых или эксплуатируемых в районах с расчетной температурой ниже минус 40 °С и до минус 65 °С включительно, после резки на ножницах подлежат механической обработке в соответствии с указаниями пп. 1.17 и 1.86 настоящей главы".

Пункт 1.21. Абзац второй изложить в следующей редакции:

"Скосы по толщине на концах растянутых деталей (при сопряжении деталей разной толщины) в конструкциях, воспринимающих динамическую нагрузку, должны выполняться машинной кислородной резкой или механической обработкой и не должны иметь ступеней. Неровности и риски в детали должны быть сглажены обработкой абразивным инструментом вдоль усилия".

Пункт 1.22 изложить в следующей редакции:

"На заготавливаемые детали расчетных элементов конструкций, оговоренных в чертежах КМ и КМД или дополнительных правилах настоящей главы, переносятся клеймением номера плавок. Клеймение номера плавки на деталях сварных элементов должно производиться не ближе 100 мм от мест наложения сварных швов при изготовлении и монтаже".

Пункт 1.30. Подпункт "б" изложить в следующей редакции:

"б) ударная вязкость на образцах типа VI по ГОСТ 6996-66 при отрицательной температуре, указанной в чертежах КМ, для стыковых соединений - не ниже 3 кгс х м/см², за исключением соединений, выполненных электрошлаковой сваркой".

Пункт 1.30 дополнить подпунктом следующего содержания:

"г) угол статического изгиба на образцах типа XXVII или XXVIII по ГОСТ 6996-66 (при диаметре оправки согласно ГОСТ на основной металл) - не менее:

120° - для углеродистых сталей;

80° - для низколегированных сталей толщиной 20 мм и менее;

60° - для низколегированных сталей толщиной более 20 мм".

Пункт 1.30. Примечание 1 изложить в следующей редакции:

"1. При сварке элементов из низколегированной стали для угловых швов с размерами катетов 4 - 7 мм допускается твердость металла шва и околошовной зоны до 400 единиц по алмазной пирамиде".

Пункт 1.30 дополнить примечаниями следующего содержания:

"3. У одного из образцов с надрезом по линии сплавления стыкового соединения допускается снижение ударной вязкости не более чем на 0,5 кгс х м/см² по отношению к норме для основного металла".

"4. При необходимости применения для определения ударной вязкости образцов других типов (VII - XI по ГОСТ 6996-66) нормы ударной вязкости устанавливаются в чертежах КМ".

Пункт 1.32 изложить в следующей редакции:

"Сварочные работы должны осуществляться под руководством лица, имеющего документ о специальном образовании или подготовке в области сварки".

Пункт 1.90. Абзац первый изложить в следующей редакции:

"Строповка, внутризаводское транспортирование и погрузка готовых элементов на транспортные средства должны выполняться приемами и приспособлениями, исключающими образование остаточных деформаций и вмятин".

Пункт 2.4. В первой строке первого абзаца после слова "производить" добавить: "контрольную или ...".

Пункт 6.3 изложить в следующей редакции:

"Стенки отверстий для труб во фланцах и соприкасающиеся плоскости фланцев должны быть механически обработаны (резанием).

Механическую обработку сопрягаемых плоскостей фланцев разрешается не производить при условии, если листовая сталь, из которой изготавливаются фланцы, выправлена и имеет неплоскостность не более 1 мм.

Отверстия во фланцах для труб допускается обрабатывать машинной кислородной резкой. Зазор между трубой и стенкой отверстия во фланцах должен быть не более 3 мм при условии совмещения центра фланца с осью трубы".

Пункт 6.17 изложить в следующей редакции:

"Усилие монтажного натяжения в оттяжках мачтовых опор должно определяться по формулам:

$$N = N_0 - \frac{(N_0 - N_1)(T - T_0)}{40} \text{ при } T > T_0; \quad (5)$$

$$N = N_0 + \frac{(N_0 - N_2)(T - T_0)}{40} \text{ при } T < T_0, \quad (6)$$

где N - искомая величина монтажного натяжения при температуре воздуха во время производства работ;

N_1 - величина натяжения при плюс 40 °С к среднегодовой температуре, приводится в чертежах КМ;

N_2 - величина натяжения при минус 40 °С от среднегодовой температуры, приводится в чертежах КМ;

N_0 - величина натяжения при среднегодовой температуре воздуха в районе установки мачты, приводится в чертежах КМ в графе условной температуры для $t^0 = 0$;

T_0 - среднегодовая температура воздуха в районе установки мачты, определяется по данным гидрометеорологической службы, в чертежах КМ обозначена $t^0 = 0$;

T - температура воздуха во время производства работ по регулированию натяжения оттяжек мачт.

Примечание к формулам:

Значения температур в формулах применять с их знаками "+" или "-".