

Изменение № 1 ГОСТ Р 51041—97 Молоты сваебойные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 04.12.2003 № 343-ст

Дата введения 2004—07—01

Раздел 1 изложить в новой редакции:

«1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сваебойные молоты, предназначенные для забивки преимущественно железобетонных свай, металлических труб, шпунта и т. п.

Требования 4.3.1, 4.4 и раздела 6 настоящего стандарта являются обязательными, требования остальных пунктов — рекомендуемыми».

Раздел 2. Исключить ссылки: ГОСТ 8.326—89, ГОСТ 8.513—84 и наименования;

заменить ссылку: ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 15.309—98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 8032—84 Предпочтительные числа и ряды предпочтительных чисел».

Пункты 4.1.2, 4.1.3 изложить в новой редакции:

«4.1.2 по конструкции направляющих: штанговые (Ш), трубчатые (Т);

4.1.3 по виду привода ударной части: 1 — простого действия; 2 — двойного действия».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции; дополнить пунктом — 4.2.1:

«4.2 Массу ударной части молота рекомендуется выбирать из основных рядов предпочтительных чисел по ГОСТ 8032.

4.2.1 Для дизельных молотов массу ударной части и ширину захватов рекомендуется выбирать по таблице 1.

(Продолжение см. с. 18)

Т а б л и ц а 1

Масса ударной части, кг	Ширина захвата, мм
До 250	67 ⁺¹
350	
600	
900	360 ⁺⁵
1250	
1800	
2500	
3500	
5000 и более	360 ⁺⁵ ; 625 ⁺⁵
	625 ⁺⁵

Пункт 4.3 изложить в новой редакции; дополнить пунктом — 4.3.1:

«4.3 В нормативных документах (НД) на молоты конкретных моделей устанавливают следующие показатели:

- массу ударной части;
- частоту ударов;
- расчетную энергию удара;
- конструктивную массу молота (сухую, без наголовника);
- габаритные размеры;
- расход топлива, рабочей жидкости, воздуха или пара.

4.3.1 В НД должны быть установлены:

- ширина захватов;
- усилия на рычагах или канатах управления;
- эквивалентный уровень шума на расстоянии 10 метров».

Пункт 4.4. Заменить слова: «Порядковый номер модели (01, 02 и т. д.)» на «Порядковый номер модели (001, 002 и т. д.)».

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«МСГШ2—2500—003».

Пункты 5.1.3, 5.1.4, 5.2.1 изложить в новой редакции:

«5.1.3 В конструкции молотов обеспечивают:

- работу молота в наклонном до 20° от вертикали положении;
- надежный запуск молота не более чем за три попытки при осадке свай за удар до 150 мм;
- управление молотом и ежедневное техническое обслуживание одним человеком.

5.1.4 Окраску молота осуществляют в соответствии со схемой окраски предприятия-изготовителя для конкретной модели молота по классу VI

(Продолжение см. с. 19)

по ГОСТ 9.032 и группе условий эксплуатации У1 по ГОСТ 9.104. Для наружных поверхностей, подвергающихся нагреву, группа условий эксплуатации 8 по ГОСТ 9.032.

5.2.1 Комплект поставки молота включает:

- молот в сборе;
- запасные части, инструмент и материалы согласно ведомости ЗИП;
- эксплуатационную документацию по ГОСТ 2.601».

Пункт 5.3.1 после слов «— заводской номер молота;» дополнить абзацем:

«— год изготовления;».

Разделы 6, 7 изложить в новой редакции:

«6 ТРЕБОВАНИЯ ЭРГНОМИКИ, БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

6.1 Конструкция молота должна:

- соответствовать ГОСТ Р 50906;
- обеспечивать регулирование энергии удара молота в процессе забивки свай;
- исключать возможность выпадения ударной части и шaboта из корпуса молота;
- обеспечивать возможность строповки молота, а также монтажа и демонтажа молота на копер;
- обеспечивать возможность надежного присоединения к молоту свайного наголовника;
- обеспечивать свободный доступ к местам смазки и регулирования.

6.2 Места для строповки молота должны иметь условные обозначения в соответствии с ГОСТ 14192.

Масса молота должна быть указана на видном месте на молоте.

6.3 Кошка для подъема ударной части должна перемещаться по направляющим без рывков и заеданий.

6.4 Молот должен иметь основное и аварийное устройства для остановки.

6.5 Применяемые канаты должны соответствовать действующему на них нормативному документу.

Применение канатов, не предусмотренных нормативным документом, а также изношенных, не допускается.

6.6 Конструкция заправочных емкостей для топлива и гидравлической жидкости должна исключать загрязнение окружающей среды при заправке.

(Продолжение см. с. 20)

7 Правила приемки

7.1 Для проверки качества изготовления молотов серийного производства проводят приемосдаточные и периодические испытания.

7.2 Приемосдаточным испытаниям подвергают каждый молот при работе на стенде в вертикальном положении в течение не менее 30 мин.

При этом проводят:

- визуальный контроль;
- проверку надежности запуска;
- проверку стабильности работы;
- проверку возможности регулирования энергии удара в процессе забивки свай (для дизельных молотов — проверку работы топливного насоса);
- измерение частоты ударов.

7.3 Периодическим испытаниям подвергают один молот не реже одного раза в три года.

При этом проверяют показатели и характеристики молота, перечисленные в 4.3, 5.1.3, 5.2.1, а также выполнение всех обязательных требований настоящего стандарта.

7.4 Объем приемосдаточных и периодических испытаний устанавливают в нормативной документации изготовителя с учетом рекомендаций настоящего стандарта.

7.5 Оформление результатов приемосдаточных и периодических испытаний — по ГОСТ 15.309».

Пункт 8.1.2 изложить в новой редакции:

«8.1.2 Стандартизованные средства измерений должны быть поверены в соответствии с [1], нестандартизованные — аттестованы по [2]».

Стандарт дополнить приложением — А:

«ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Библиография

[1] ПР 50.02.006—94 Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения поверки средств измерений

[2] ПР 50.02.009—94 Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения испытаний и утверждения типа средств измерений».

(ИУС № 2 2004 г.)