

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬНОГО, ДОРОЖНОГО И КОММУНАЛЬНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНОГО И
ДОРОЖНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

РУКОВОДЯЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ
КРАНЫ БАШЕННЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ПО ПРОВЕДЕНИЮ ОБСЛЕДОВАНИЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

РД 22-82-81

УТВЕРЖДЕН : Генеральным директором НПО ВНИИстройдормаш

Э.Н. Кузным 15.12.1981 г.

ИСПОЛНИТЕЛИ : П.В. Панкрашкин, Р.Г. Прикадилов, Л.А. Невзоров
Е.М. Концевой, Г.Н. Пазельский, Е.В. Москвяк

СОГЛАСОВАН : Госстроем СССР П.И. Моисеев

Госгортехнадзором СССР, К.К. Есипов

МОСКОВСКОЕ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПО СТРОИТЕЛЬНОМУ И ДОРОЖНОМУ МАШИНОСТРОЕНИЮ
ВНИИСТРОЙДОММАШ

п одписано к печати 18.03.82 г. заказ 100, тираж 963 экз.

Группа Г 86

РУКОВОДЯЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ

КРАНЫ БАШЕННЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ.

РД 22-82-81

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО

ПРОВЕДЕНИЮ ОБСЛЕДОВАНИЯ

Введен впервые

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Срок введения установлен с июля 1983 г.

Настоящие методические указания распространяются на металлоконструкции передвижных и приставных грузоподъемных кранов серии КБ, устанавливают методы и объем их обследования при техническом освидетельствовании, техническом обслуживании и ремонте.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Настоящие методические указания разработаны с целью конкретизации состава работ по выявлению повреждений металлоконструкций при:

- техническом освидетельствовании крана в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" (в дальнейшем - Правил Госгортехнадзора);
- плановых технических обслуживания и ремонтах кранов, приведенных в "Техническом описании и инструкции по эксплуатации" и "Указаниях по текущему ремонту" (в дальнейшем - эксплуатационная документация).

Методические указания могут быть также использованы при проведении внеплановых осмотров крана.

Требования, приведенные в методических указаниях, могут быть использованы в эксплуатационной документации на кран.

I.2. В настоящих указаниях под нижеследующими терминами и сокращенными названиями понимается:

металлоконструкция - несущие элементы металлических конструкций (башня, стрела, поворотная платформа, ходовая рама, рама ходовых тележек и т.п.) без электрооборудования, канатных блоков и их осей, приборов безопасности, балласта и противовеса, опорно-поворотного устройства, механизмов;

ЕО - ежесменное техническое обслуживание;

ТО-I и ТО-2 - первое и второе плановые технические обслуживания, выполняемые через определенное время наработки и различающиеся между собой периодичностью и составом работ;

Т - текущий ремонт;

1.3. Устанавливается следующая периодичность обследований:

- обследование,входящее в состав осмотра по Правилам Госгортехнадзора при частичном или полном техническом освидетельствовании крана;
- после каждого монтажа крана на новом месте (независимо от того был ли кран до этого в эксплуатации,вновь изготовлен, или отремонтирован);
- обследование при проведении плановых технических обслуживаний и ремонтов,периодичность которых указана в эксплуатационной документации на кран. При отсутствии таких указаний в эксплуатационных документах,периодичность принимается по " Рекомендациям по организации технического обслуживания и ремонта строительных машин" ЦНИИОМТП, ВНИИстройдорман.М. Стройиздат,1978 (в дальнейшем -"Рекомендации ТО и Р ") или по ведомственным нормам.

1.3.1. Учитывая, что в различных нормативных документах принимаются разные системы учета времени работы крана,для удобства составления планов технического обслуживания рекомендуется пользоваться таблицей периодичности технического обслуживания и ремонта кранов в машинном и нарядном времени по табл.1.

Под нарядным временем работы крана подразумевается время работы, учитываемое сменным рапортом.

Под машинным временем - время, когда на кране работает хотя бы один механизм.

Таблица I

**Периодичность технического обслуживания
и ремонта кранов,выраженная в машинном
и нарядном времени.**

Вид технического обслуживания или ремонта	Машинное время, ч) х)	Нарядное время,ч
ТО-I	200	320
ТО-2	600	970
Т	1200	1940

х) По "Рекомендациям ТО и Р".

I.4. Обследование при полном техническом освидетельствовании после монтажа крана должно проводиться под руководством лица, ответственного за содержание грузоподъемной машины (крана) в исправном состоянии.

I.5. Обследование при ЕО-проводится машинистом, при всех остальных плановых технических обслуживаниях и ремонтах-бригадой, состав которой установлен "Рекомендациями ТО и Р".

1.6. Результаты обследований заносятся:

- при техническом освидетельствовании - в паспорт крана;
- по ежесменным обслуживаниям (ЕО)- в крановый журнал;
- по ТО-I,ТО-2 и Т - в журнал учета технических обслуживаний и крановый журнал.

1.7. В случае обнаружения при обследовании повреждений, которые могут быть и на других аналогичных кранах,эксплуатирующая организация должна известить о повреждении завод-изготовитель (в соответствии со ст.ст. 37,38 Правил Госгортехнадзора).

2. ВИДЫ ВОЗМОЖНЫХ ПОВРЕЖДЕНИЙ.

2.1. Для металлоконструкций башенных кранов наиболее характерны следующие повреждения,возникающие в процессе эксплуатации:

- а) Ослабление болтовых соединений;
- б) Образование усталостных трещин в элементах и их соединениях;
- в) Выработка(износ)шарнирных соединений;
- г) Погнутости,отклонения положения узлов или самого узла от проектных размеров;
- д) Разрушение элементов вследствие коррозии;
- е) Разрушение (вздутие)элементов замкнутого сечения вследствие замерзания в них воды.

2.1.1.Надежная работа болтовых соединений (опорно-поворотного устройства- ОПУ,стыков секций башни,стрелы) обеспечивается предварительной затяжкой болтов определенным усилием. В процессе эксплуатации возможно ослабление болтов из-за недостаточной их прочности, разрушения резьбы, неравномерной их затяж-

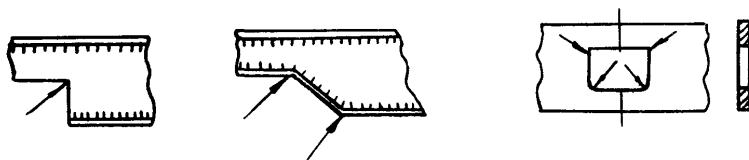
ки в соединении. В результате происходит раскрытие стыка, возможен обрыв самих болтов и их головок.

2.1.2. При обследовании конструкций следует учитывать, что усталостные трещины возникают у концентратора местных напряжений.

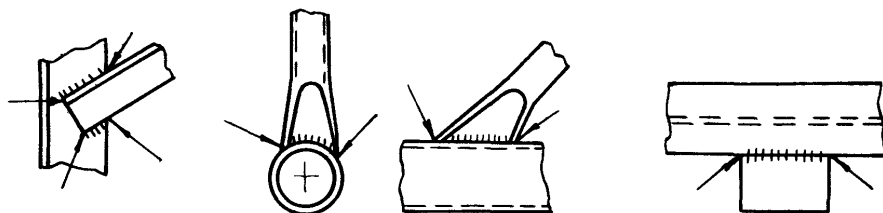
Концентратором считается всякое резкое изменение сечения элемента (черт. I - 6). Стрелками показаны места наиболее вероятного возникновения усталостных трещин. К типичным концентраторам относятся:

- а) элементы с резким перепадом поперечных сечений (черт. I)
- б) узлы прикрепления раскосов, стоек, диагоналей, связей и косынок к поясам (черт. 2);
- в) места окончания накладок, ребер (проушин) (черт. 3) ;
- г) отверстия: с необработанными кромками, прожженные, заваренные;
- д) места пересечения сварных швов и их окончания, прерывистые швы (черт. 4);
- е) перепады в толщинах (высотах) стыкуемых листов (элементов) (черт. 4);
- ж) технологические дефекты сварных швов: подрезы, прожоги, прерывы в швах, не заваренные кратеры, резкие переходы от наплавленного металла к основному, чрезмерное усиление валика шва, нецелесообразность шва (черт. 5);

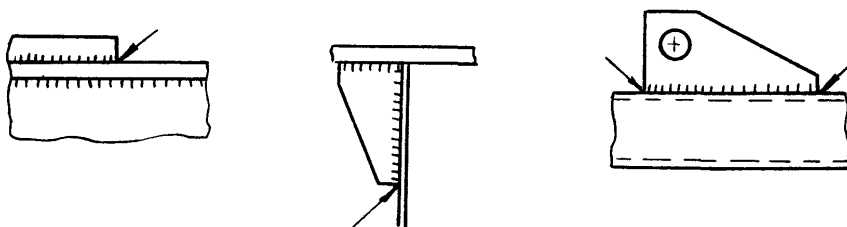
2.1.3. Выработка (износ) отверстий шарнирных соединений наблюдается в таких соединениях, как проушины телескопических подкосов башни, двуперной стойки (шпренгельной фермы), проушины соединения флюгеров с ходовой рамой, отверстия в рамах ходовых тележек и шкворнях под ось их крепления. В результате выработки появляются чрезмерные зазоры в шарнирных соединениях, приводящие к повышенным динамическим нагрузкам и, как следствие, к увеличению напряжений в элементах крана.



Черт 1

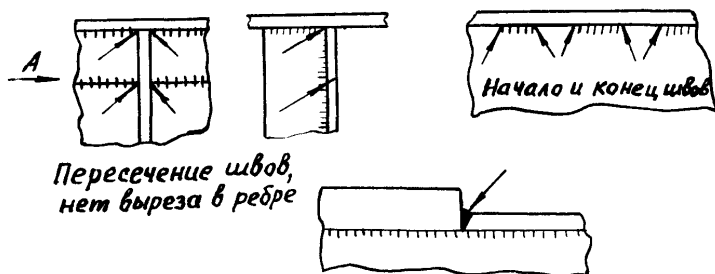


Черт 2

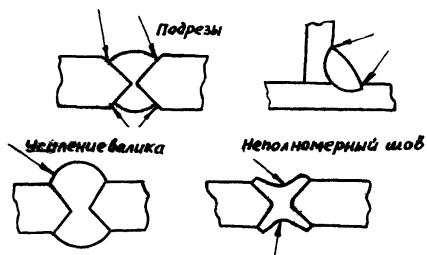


Черт 3

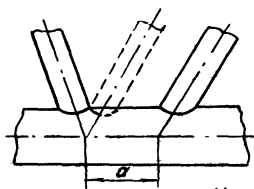
По А



Черт 4



Черт.5



Черт.6

2.1.4. Повреждения в виде погнутостей возникают вследствие неправильного ведения монтажных работ, складирования и хранения, различных ударов, в результате перегрузки. Особенно опасными являются погнутости сжатых элементов.

В конструкциях башен, стрел при ремонтах может быть нарушена центровка раскосов (черт. 6), когда оси раскосов и пояса в узле пересекаются не в одной точке, а со смещением Δ . Указанные повреждения создают дополнительные нагрузки, напряжения. Расцентровка не должна превышать ± 5 мм.

2.1.5. В металлоконструкциях более всего подвержены коррозии те элементы, в которых задерживается влага, скапливается грязь, в местах слабо вентилируемых. Возможными местами появления коррозии являются:

- а) замкнутые пространства (коробки) ходовых рам, кольцевых балок, пояса порталов;
- б) опорные узлы башен, стрел;
- в) зазоры и щели, образующиеся вследствие неплотного прилегания сопрягаемых элементов;
- г) соединения, выполненные прерывистыми швами.

Коррозия уменьшает площадь сечения металла, в следствие чего увеличиваются напряжения в элементах.

2.1.6. Попадание влаги в полости элементов, например, кольцевых балок ходовых рам и поворотных платформ, поясов порталов, башен и стрел вызывает в зимний период ее замерзания. В результате происходит разрушение элементов в виде вздутия и разрывов стенок.

3. СОСТАВ ОБСЛЕДОВАНИЙ.

3.1. В соответствии с Правилами Госгортехнадзора (ст. 278) при техническом освидетельствовании крана и эксплуатационной документацией при техническом обслуживании и ремонте осмотру должны подвергаться элементы металлоконструкций и их соединения. Для облегчения обнаружения повреждений в табл. 2 указаны места их возможного появления.

3.2. Допуски на величину повреждений, указанные в табл. 2, распространяются как на конструкции узлов, приведенных в таблице, так и на аналогичные им.

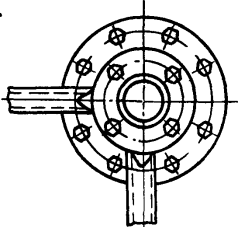
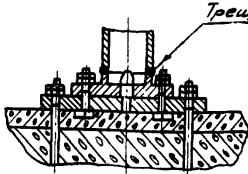
3.3. Состав работ по обследованию металлоконструкций при техническом освидетельствовании и техническом обслуживании и ремонте устанавливается по табл. 3.

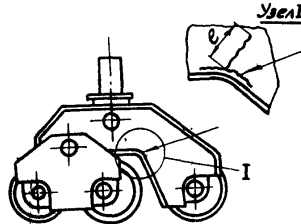
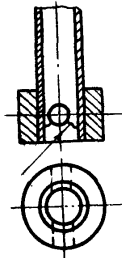
Необходимость проведения работ по определению величин отклонений элементов конструкции от прямолинейности и перпендикулярности (п.п. 6.10; 7.6-7.9; 9.1. табл. 2-3) устанавливается предварительной визуальной оценкой в процессе технического обслуживания и ремонта или технического освидетельствования.

3.3.1. При ежесменном обслуживании допускается за одно обслуживание осматривать не все узлы, указанные в строке Е0 табл. 3. При этом обследования должны быть построены таким образом, чтобы каждый узел из строки Е0 табл. 3 был осмотрен не менее трех раз за период между плановыми техническими обслуживаниями ТО-I.

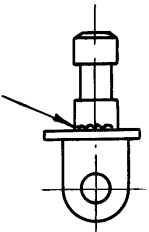
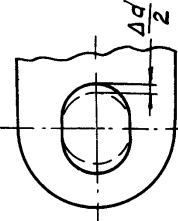
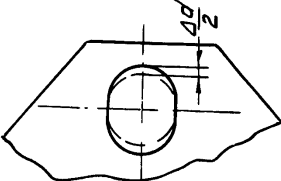
ХАРАКТЕРНЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ КРАНОВ,
МЕТОДЫ ИХ КОНТРОЛЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТРАНЕНИЮ.

Таблица 2

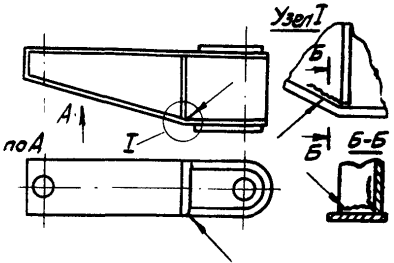
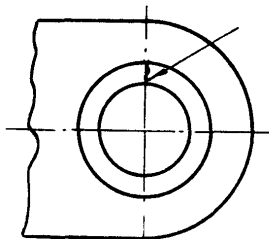
Оборочная единица: Неисправность, вид повреждения, дефект			Метод кон- троля при : техобслу- живании : и ремонте		Технические требо- вания		Рекоменда- ции по уст- : ранению	
Узел (элемент крана)	Подузел (эле- мент узла)	: Описание : :(признаки):			: Допуски : условия на вели-возможнос- чины по-ти даль- врежде-нейшей эк- : нии, мм : сплутации:			
I	2	: 3 :	4	: 5	: 6	7	: 8	
I Основ- ные при- ставно- го кра- на	Болтовое сое- динение баш- ни с фунда- ментом	I ₁ I ₂ Ослабле- ние затяжки гаек анкер- ных и сты- ковых бол- тов		Проверка гаечным или дина- мометри- ческим ключом после сня- тия контр- гаек. При ТО (по п.4. I.5)	Момент затяжки М в со- ответс- твии с эксплуа- тацион- ной до- кумента- цией	При М за- тяжки ме- нее ука- занного не допус- кается	Подтяжка	
		I ₂ 2. Трещи- ны в свар- ном сты- ковом шве сланца с поясом башни		Визуаль- ный ос- мотр (по п.4. I. I.) При ЕО.	-	Не допус- кается	Ремонт	

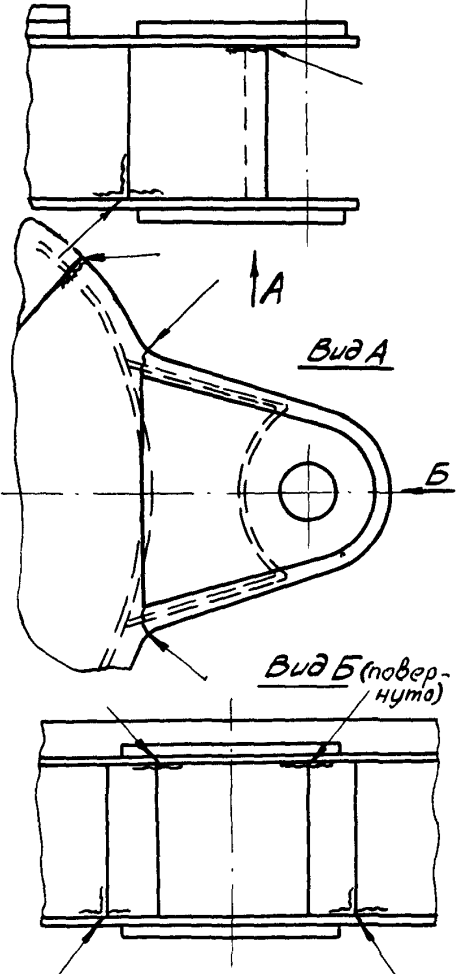
1	2	3	4	5	6	7	8
2.Ходовая тележка	Рама балансира 3-х колесной ходовой тележки	2.1.Трещина рамы в зоне изменения высоты сечения		Визуальный осмотр(по п.4.1.1.). При Е0.	-	Не допускается	Ремонт
Трубчатый шкворень 2-х колесной тележки	2.2.Трещина у отверстия оси		Визуальный осмотр изнутри отверстия при снятой оси (по приложению I, капиллярный метод) При Т	-	Не допускается	Замена шкворня	

Продолжение табл. 2

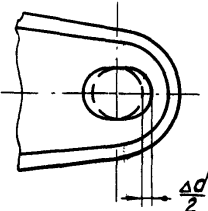
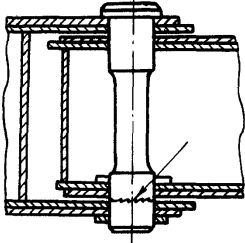
1	2	3	4	5	6	7	8
2. Хотел- ная тележ- ка	Шкворень любой	2.3. Трещина в месте гал- тели		Визуально после сня- тия с флю- гера (по приложе- нию I). При Т.	-	Не до- пускает- ся	Замена шкворня
	Шкворень любой	2.4. Увеличе- ние диа- метра отверст- ия под ось (вы- работка)		Измерение диаметра отверстия под ось при разработке штангенцир- кулем (по п. 4.1.12). При Т.	$\Delta d \leq 2$ $\Delta d > 2$	Допускает- ся Не допус- кается	- Замена шкворня
Рама тележки		2.5. Выработка отверст- ия под ось шкво- рня.		Измерение диаметра отверст- ия под ось при разборке штанген- циркулем по п. 4.1.12.	$\Delta d \leq 2$ $\Delta d > 2$ При Т	Допускает- ся Не допус- кается	- Ремонт

Продолжение табл.2

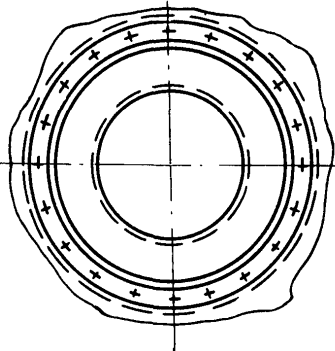
1	2	3	4	5	6	7	8
3.Холо- вая рама	Флюгер	3.1. Трещины в сварных швах: -соединения нижнего пояса со стенкой; -в местах окончания накладки; -в вертикаль- ной стенке; -соединение ребра с ниж- ним поясом.		Визуальный осмотр (по п.4.1.1.). При ЕО.	-	Не допус- кается	Ремонт
		3.2. Трещины штулки под ось крепле- ния к раме.		Визуальный осмотр при снятом флю- гере (по приложению I). При Т.	-	Не допус- кается	Замена штулки

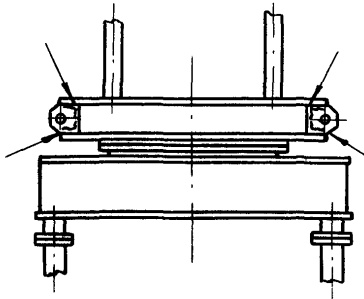
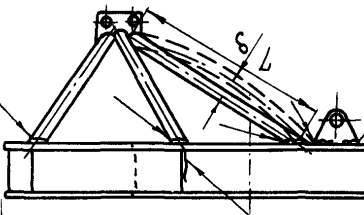
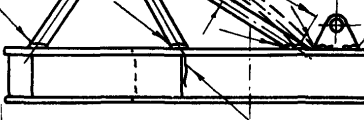
1	2	3	4	5	6	7	8
3. Ходовая рама	Дольцевая рама (балка)	<p>3.3. Трещины в сварных швах:</p> <ul style="list-style-type: none"> -соединение вертикальных листов проушины с нижним листом и стенкой кольцевой балки; -соединение вертикальных листов проушины с верхним листом; -соединение горизонтальной накладки с нижним листом проушины у основания; -стыковые соединения нижних листов рамы (см. вид А) <p>Трещины в основном металле у основания нижней проушины.</p>	 <p>Вид А</p> <p>Вид Б (повернуто)</p>	визуальный осмотр (по п.4.1.1.). При ЕС.	-	Не допускается	Ремонт

Продолжение табл.2

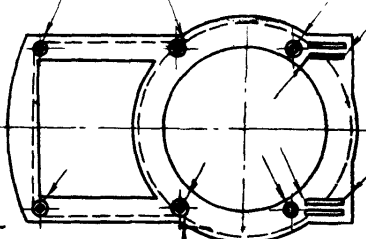
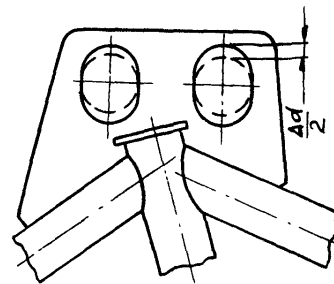
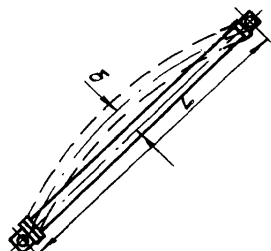
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
Ходовая рама	Кольцевая рама (балка)	3.4. Выработка отверстий проушины под ось крепления флюгера		Измерение диаметра отверстия штангенциркулем при снятой оси (по п. 4.1.12) При Ф	$\Delta d \leq 2$ $\Delta d > 2$	Допускается - Не допуска- ется	- Ремонт
		3.5. Трещина в оси соединения с флюгером		Визуальный осмотр без разборки. При БО Ультразвуковая дефектоскопия. (см. приложение I) При необходимости	- -	Не допускается То же	Замена оси то же

Продолжение таблицы 2

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
4. Опорно-поворотное устройство (ОПУ)	Болты крепления ОПУ к ходовой (колецевой) раме и поворотной платформе (отделка башни)	4.1. Вывинчивание (возможность вращения от гаечного ключа)		Проверка гаечным ключом (см. п. 4.1.4) При ТО	-	Не допускается	Подтяжка
		4.2. Ослабление затяжки		Проверка динамометрическим ключом (по п. 4.1.4) При Т	Момент затяжки М-в соответствии с эксплуатационной документацией	При М затяжки менее указанного не допускается	Подтяжка
		4.3. Обрыв головок		Проверка гаечным ключом или молотком (по п. 4.1.4) При ЕО.	Более 2-х болтов	Не допускается	Замена и контроль по п. 4.1.4

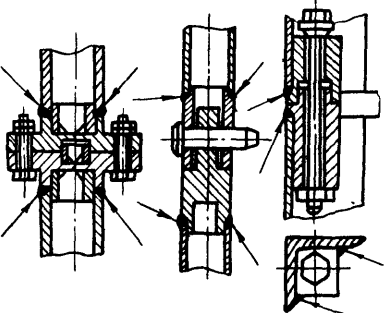
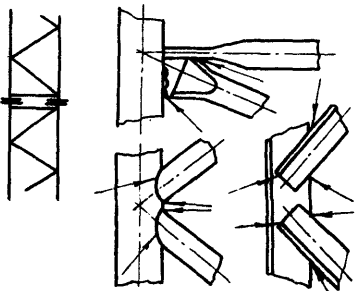
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
5. Поворотная платформа (поворотный оголовок кранов с непереворотной башней)	Основание	5.1. Трещины в сварном шве соединения проушин крепления противовесной консоли и проушин крепления стрелы с кольцевой рамой (для кранов с непереворотной башней)		Визуальный осмотр (по п. 4.1.1) При ТО	-	Не допускается	Ремонт
		5.2. Трещины в сварном шве соединения балки противовесной консоли с кольцевой балкой:		Визуальный осмотр (по п. 4.1.1) При БО		Не допускается	Ремонт при ближайшем ТО
	Двухногая стойка (шпренгельная балка)	5.3. Трещины в сварном шве соединений элементов двухногой (шпренгельной) стойки (фермы) к основанию.		Визуальный осмотр (по п. 4.1.1) При ТО		Не допускается	Ремонт

Продолжение табл. 2

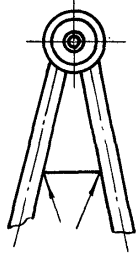
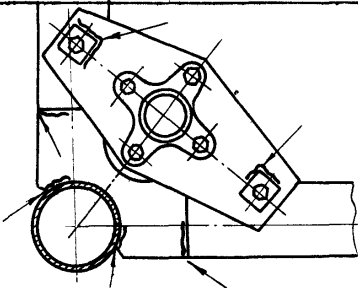
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
5. Поворотная платформа	Двуногая стойка (ширгельная балка)	5.4. Отклонение от прямолинейности осей элементов		С помощью струны и линейки (по п. 4.1.10) При Т	$\delta \leq \frac{L}{400}$	Допускается	-
					$\delta > \frac{L}{400}$	Не допускается	Ремонт
	Двуногая стойка (ширгельная ферма) и подкосы башни	5.5. Выработка отверстий проушин под палец соединения с подкосом		Проверка по лифту с помощью линейки во время работы крана или штангенциркулем при разборке (по п. 4.1.12) При Т	$\Delta d \leq 3$	Допускается	-
Телескопический подкос					$\Delta d > 3$	Не допускается	Ремонт
	Телескопический подкос	5.6. Отклонение от прямолинейности оси подкоса		С помощью струны и линейки (по п. 4.1.10) При Т	$\delta \leq \frac{L}{700}$	Допускается	-
					$\delta > \frac{L}{700}$	Не допускается	Ремонт

Стр. 20 РГ 22-82-81

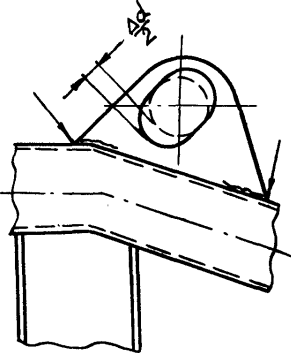
Продолжение таблицы 2

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
6. Башня	Стыковые соединения	6.1. Трещины в сварных швах.		Визуальный осмотр (по п.4.1.1) При ЕО	-	Не допускается	Ремонт
		6.2. Ослабление затяжки болтов.		Проверка (по п.4.1.5) При ТО		Ослабление затяжки не допускается	Подтяжка
				При Т	Момент затяжки М в соответствии с эксплуатационной документацией	Ослабление затяжки не допускается	Подтяжка
		6.3. Обрыв болта.		Визуальный осмотр При ЕО	-	Не допускается при обрыве хотя бы одного болта	Замена оборванного болта
	Сварные не резьбовые соединения решетчатой башни	6.4. Трещины в сварных швах соединений раскосов, стоек с поясами		Визуальный осмотр (по п.4.1.1) При ТО	-	Не допускается	Ремонт

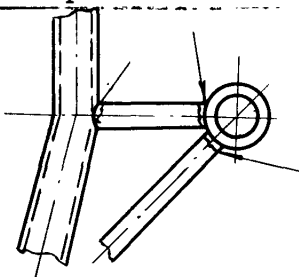
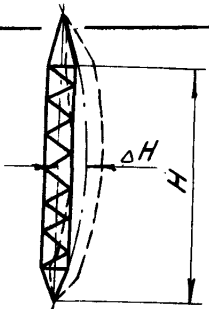
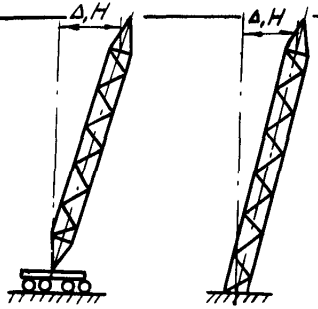
Продолжение табл.2

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
6. Башня	Верх оголовка	6.5. Трещины в сварных швах узла крепления блоков		Визуальный осмотр (по п.4.1.1) При ТО	-	Не допускается	Ремонт
	Диагональные балки телескопических башен	6.6. Трещины в сварных швах балки		Визуальный осмотр (по п.4.1.1) При ТО	-	Не допускается	Ремонт

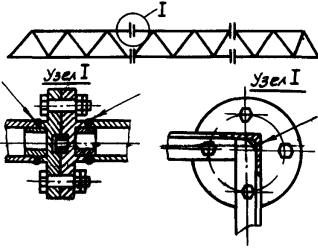
Продолжение табл.2

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
6. Башня	Проушины крепления подкосов башни	6.7. Трещины в сварном шве соединения проушины с поясом		Визуальный осмотр (по п.4.1.1) При ЕО	-	Не допускается	Ремонт
		6.8. Выработка отверстия под палец соединения с подкосом		Проверка по лифту с помощью линейки во время работы крана или интангенциркуль при разборке. (по п.4.1.12) При Т	$\Delta d < 3$ $\Delta d > 3$	Допускается Не допускается	- Ремонт

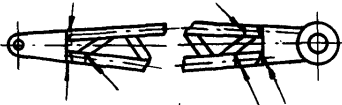
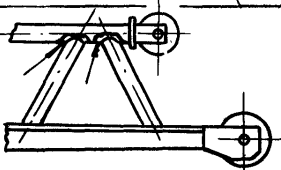
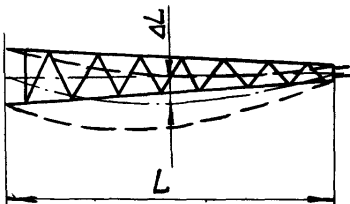
Продолжение табл.2

1	2	3	4	5	6	7	8
6. Башня	Крепление стрелы и распорки	6.9. Трещины в сварных соединениях проушин с элементами башни		Визуальный осмотр (по п.4.1.1.) При ТО	-	Не допускается	Ремонт
		6.10. Отклонение ΔH от прямолинейности оси башни высотой H		См. п.4.1.6. После монтажа и при Т	$\Delta H \leq \frac{H}{700}$ $\Delta H > \frac{H}{700}$	Допускается Не допускается	- Ремонт
		6.11. Отклонение ΔH от перпендикулярности оси башни (для кранов с поворотной башней) - к плоскости основания - к плоскости поворотной платформы		См. п.4.1.7. После монтажа и при Т	$\Delta H \leq \frac{H}{400}$ $\Delta H > \frac{H}{400}$	Допускается Не допускается	- Ремонт

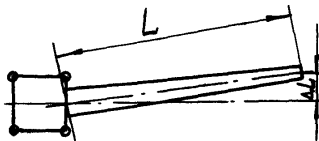
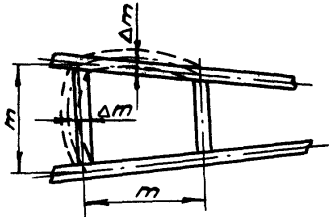
Продолжение табл.2

1	2	3	4	5	6	7	8
7.Стрела	Стыковые соединения секций	7.1.Трещины в сварных швах		Визуальный осмотр (по п.4.1.1.). При ТО.	-	Не допускается	Ремонт
		7.2.Ослабление затяжки болтов		Проверка гаечным или динамометрическим ключом (см.п.4.1.5.). При ТО.	Момент затяжки М в соответствии с эксплуатационной документацией	Ослабление затяжки не допускается	Подтяжка
		7.3.Обрыв болта		Визуальный осмотр. При БО.	-	Не допускается при обрыве хотя бы одного болта.	Замена оборванного болта

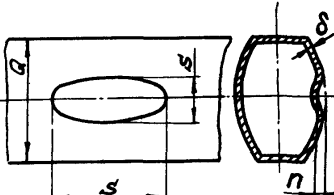
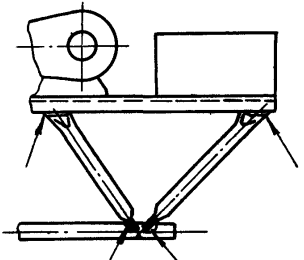
Продолжение табл.2

1	2	3	4	5	6	7	8
7.Стрела	Сварные неразъемные соединения решетчатой стрелы	7.4. Трещины в сварных швах соединений раскосов с поясами в районе головки и корневой части стрелы		Визуальный осмотр (по п.4, I, I ₂) При ТО	-	Не допускается	Ремонт
	Ездовой поперечной стрелы	7.5. Выработка поверхности катания		Измерение пояса штангенциркулем, линейкой. При Т.	Не более I Более I	Допускается Не допускается	- Ремонт
		7.6. Отклонение ΔL от прямолинейности оси стрелы		См. п.4, I, I ₂ При Т	$\Delta L \leq \frac{L}{700}$ $\Delta L > \frac{L}{700}$	Допускается Не допускается	- Ремонт

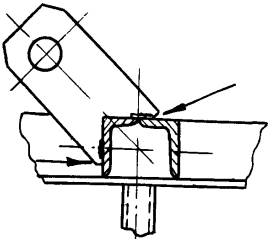
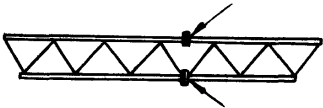
Продолжение табл. 2

1	2	3	4	5	6	7	8
7. Стрела		7.7. Отклонение ΔL от перпендикулярности оси стрелы к оси шарнира		См. п. 4.1.9 При Т	$\Delta, L \leq \frac{L}{400}$	Допускается	-
					$\Delta, L > \frac{L}{400}$	Не допускается	Ремонт
		7.8. Отклонение Δm от прямолинейности оси пояса или поперечины стрелы из тонкостенных обшлочек.		Измерение с помощью струны и линейки (по п. 4.1.10 При ТО.	$\Delta m \leq \frac{m}{400}$	Допускается	-
					$\Delta m > \frac{m}{400}$	Не допускается	Ремонт

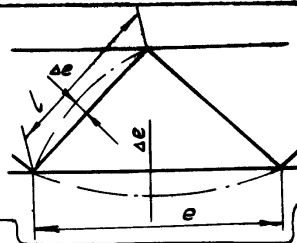
Продолжение табл.2

1	2	3	4	5	6	7	8
7. Стрела	Элементы стрелы из тонкостенных оболочек (гнутого профиля)	7.9. Местная вмятина глубиной n с размерами $(0,25Q \times S(0,75Q)$		Измерение с помощью линейки и штангенциркуля (по п. 4.1.11). При ТО.	$n \leq 1,25\delta$	Допускается	-
					$n > 1,25\delta$	Не допускается	Ремонт
8. Протягивальная консоль	Сварные неразъемные соединения решетчатой консоли	8.1. Трещины в сварных швах соединений раскосов с поясами в районе установки лебедки и балласта		Визуальный осмотр (по п. 4.1.11). При ТО.	-	Не допускается	Ремонт

Продолжение табл.2

1	2	3	4	5	6	7	8
8.Противовесная консоль	Сварные неразъемные соединения решетчатой консоли	8.2.Трещины в сварных швах крепления расчала.		Визуальный осмотр (по п.4.1.1.). При ЕО.	-	Не допускается	Ремонт
Стыковые соединения секций		8.3.Трещины в сварных швах		Визуальный осмотр (по п.4.1.1.). При ЕО.		Не допускается	Ремонт
		8.4.Ослабление затяжки болтов		Проверка гаечным или динамометрическим ключом (см.п.4.1.4.). При ТО.	Момент затяжки М-в соответствии с эксплуатационной документацией	Ослабление затяжки не допускается	Подтяжка

Продолжение табл. 2

1	2	3	4	5	6	7	8
8. Проти- воясная консоль	Стыковые соедине- ния сек- ций	8.5. Обрыв болта		Визуальный осмотр. При ЕО.	-	Не допуска- ется при обрыве хо- тя бы одно- го болта	Замена оборван- ного болта
9. Баян, стрела, проти- воясная кон- соль, монтаж- ная отой- ка и пр.	Эlemen- ты ре- шетки	9.1. Отклонение Δe от прямолинейнос- ти элемента ре- шетки: оси пояса, поперечины или раскоса решетча- тых башен и стрел в зависимости от их длины e между узлами.		С помощью струны и линейки (по п. 4.1, 10). При ТО.	$\Delta e \leq \frac{e}{600}$	Допускает- ся	-
					$\Delta e > \frac{e}{600}$	Не допус- кается	Ремонт
	Стыко- вые соеди- нения (флан- цевые)	9.2. Местный за- зор δ между флан- цами при несаты- нутых болтах		Визуально или с по- мощью щупа (п. 4.1, 5). В процессе монтажа	$\delta \leq 1$	Допускает- ся	-
		Местный зазор δ между фланцами при затянутых болтах		При Т	$\delta > 1$	Не допус- кается	Ремонт
					$\delta \leq 0,3$	Допускает- ся	-
					$\delta > 0,3$	Не допус- кается	Ремонт
10. Несу- щие элемен- ты ме- талло- конст- рукции		10.1. Уменьшение толщины Δ элемен- та из-за корро- зии на величину δ		См. п. 4.1, 3. При Т.	$\delta \leq 5\Delta$	Допускается	-
					$\delta > 5\Delta$	Не допус- кается	Ремонт

Продолжение табл. 2

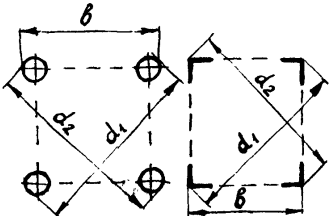
I	2	3	4	5	6	7	8
II. Башня, стрела, противо- весная консоль		II.I Разность диа- гоналей ($\Delta e = d_1 - d_2$) поперечного сече- ния в зависимости от наибольшего раз- мера "b" сечения в месте стыка		Визуально с помощью рулетки, угольников. В процессе монтажа или при Т	$\Delta e = \frac{b}{1000}$ $\Delta e > \frac{b}{1000}$	допускается не допуска- ется	- ремонт

Таблица 3

Состав (перечень) работ по обследованию металлоконструкций, включаемых в различные виды технических обслуживаний, ремонтов и освидетельствований.

Виды обслуживания, ремонтов и освидетельствований	Номера пунктов, по таблице 2, определяющие объем обследования
ЕО ^I	1, 2, 2.1, 3.1, 3.3, 3.5, 4.3, 5.2, 6.1, 6.3, 6.7, 7.3, 8.2, 8.3, 8.5.
ТО-I	4.1, 5.1, 5.3, 6.9, 7.1, 8.1 и состав работ по ЕО (строка I)
ТО-2	1.1, 4.1, 5.1, 5.3, 6.2, 6.4, 6.5, 6.6, 6.9, 7.1, 7.2, 7.4, 7.8, 7.9, 8.1, 8.4, 9.1 и состав работ по ЕО (строка I)
Т	1.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 3.2, 3.4, 4.2, 5.1, 5.3, 5.4, 5.5, 5.6, 6.2, 6.4, 6.5, 6.6, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 7.1, 7.2, 7.4, 7.5, 7.6, 7.7, 7.8, 7.9, 8.1, 8.4, 9.1, 9.2, 10.1, 11.1 и состав работ по ЕО (строка I)
Осмотр при технических освидетельствованиях (полных и частичных) по Правилам Госгортехнадзора	1.1, 1.2, 2.1, 3.1, 3.3, 3.5, 4.3, 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.6, 6.1, 6.3, 6.6, 6.7, 6.9, 6.10, 6.11, 7.1, 7.3, 7.4, 7.6, 7.7, 7.8, 7.9, 8.1, 8.2, 8.3, 8.5, 9.1, 9.2.

I) В графе 2 для ЕО дан суммарный объем обследования - см. п. 3.3.1.

4. МЕТОДИКА ОБСЛЕДОВАНИЯ

4.1. Обследование состояния конструкции башенного крана производят последовательным тщательным осмотром всех сборочных единиц, элементов и их соединений. В процессе обследования устанавливают состояние соединений элементов (сварных, болтовых, пальцевых), наличие погнутоści (непрямолинейности), коррозии.

4.1.1. Обследование сварных швов производится внешним осмотром с применением простейших оптических средств (6-8 кратная лупа).

В сомнительных случаях, при наличии трудно различимой трещины, может быть использован неразрушающий метод контроля (см. приложение I) или следующий метод. Острым зубилом снимается тонкая стружка металла по направлению предполагаемой трещины. Раздвоение стружки подтверждает наличие трещины в данном месте.

Признаками трещин являются также подтеки ржавчины, выходящие на поверхность металла, шелушение краски.

4.1.2. В замкнутых элементах (ходовая и кольцевая рамы) проверяется наличие отверстий для стока воды.

4.1.3. Определение остаточной толщины металла, пораженного коррозией, в случае необходимости, производится засверливанием или импульсным ультразвуковым цифровым толщиномером типа УТМ-20.

4.1.4. Обследование болтовых соединений опорно-поворотного устройства включает визуальный осмотр, простукивание болтов, проверку затяжки. При визуальном осмотре устанавливается наличие всех болтов, стопорных планок (контровки). В случае обнаружения обрыва болтов, количеством не более 2 шт. необходимо заменить оборванные болты и провести контроль затяжки всех болтов. При наличии оборванных болтов более 2 шт. производится замена оборванных болтов и выборочный контроль трех вновь вывернутых болтов. Вывернутые болты осматриваются с целью выявления дефектов: трещин, повреждений

резьбы. В резьбе не должно быть искаженного профиля, забоин. Бракуется болт, у которого число сорванных ниток резьбы более одной.

Наличие трещин в болте устанавливается визуально или, при отсутствии внешних признаков трещин, методом керосиновой пробы (см. приложение I). При обнаружении хотя бы одного болта с трещиной производится контроль всех болтов путем осмотра при последовательном их вывинчивании и завинчивании.

Если при технических обслуживаниях (Е0, Т0) обнаруживается регулярный обрыв болтов или их головок (более 2 шт. за период между обслуживаниями) необходимо произвести полную замену всех болтов.

Заменяемые болты перед постановкой их в конструкцию должны быть протерты на сухую для удаления предохранительной смазки, грязи и ржавчины с резьбы болтов. Перед завинчиванием резьбу болтов и опорные поверхности их головок следует смазать маслом для исключения лишнего трения.

Остукивание болтов с целью выявления их обрыва производится молотком с массой его головки примерно 0,5 кг. Молотком наносится удар по головке болта сбоку. После этого приставляется палец к основанию головки у места удара и вновь ударяют по головке с противоположной стороны. Если болт оборван, то палец почувствует сдвиг головки.

Проверка ослабления затяжки или вывинчивания болтов с помощью гаечного ключа производится путем пробного отворачивания-заворачивания болта.

При обнаружении вывинчивания болта производится его подтяжка гаечным ключом.

При обнаружении ослабленного болта производится его затяжка динамометрическим или специальным ключом с контролем крутящего момента заданной величины. Необходимый момент затяжки принимается

по эксплуатационной документации или при отсутствии в ней данных о затяжке - по приложению 3. Затяжку болтов производят в два этапа:
I этап - последовательная затяжка стандартным накидным или рожковым ключом до отказа ;
II этап - дотяжка специальным ключом с контролем крутящего момента.

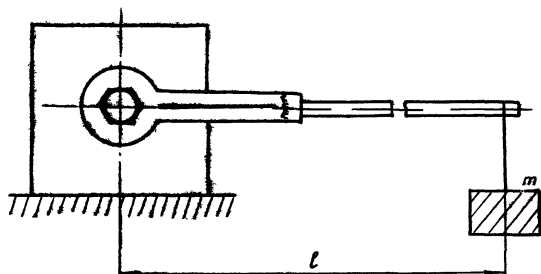
Затяжку болтов следует производить плавно без рывков. Специальный ключ перед проведением работ по затяжке и ее проверке должен пройти тарировку.

Целью тарировки является проверка соответствия создаваемого ключом момента показаниям на его шкале.

Тарировка может быть проведена путем установки ключа на затянутый болт и подвешенного на конце рукоятки (рычага) груза (черт. 7).

Величина произведения длины рычага L на массу груза m должна соответствовать показанию момента на шкале ключа.

Количество контролируемых болтов должно быть не менее 25%.
Если обнаруживается



Черт 7

ослабление крутящего момента более чем на 5% от заданной инструкцией по эксплуатации величины в 10% и более контролируемых болтах, то контролю подвергают 100% болтов. При обнаружении в процессе технических обслуживаний регулярного ослабления в 10% и более контролируемых болтов, необходимо произвести полную замену всех болтов.

4.1.5. Болтовые соединения стыков секций башни, стрелы, консоли и т.п. контролируются визуально, а так же гаечным ключем или, при необходимости, специальным ключем с контролем крутящего момента.

Момент затяжки принимается по эксплуатационной документации или, при отсутствии в ней данных о затяжке – по приложению 4.

При визуальном осмотре проверяется в каждом соединении наличие всех болтов. В случае отсутствия в стыковом соединении одного и более болтов необходимо вернуть недостающие и провести затяжку всех остальных.

В каждом соединении контролируется затяжка всех болтов. При обнаружении в соединении регулярного ослабления затяжки болтов необходимо произвести их замену.

Плотность затяжки стыка после затягивания всех болтов соединения до нормального усилия контролируется щупом по наружному контуру фланца стыка. Щуп толщиной 0,3 мм (п. 9.2. табл. 2) не должен входить между фланцами.

4.1.6. Отклонение ΔH от прямолинейности оси башни (высотой H) проверяется (с учетом п. 3.3.) либо в вертикальном положении на кране в рабочем состоянии, либо в горизонтальном положении, когда кран демонтирован или разобран.

Высота H определяется без оголовка. При затруднении в измерениях величин H в наращиваемых башнях, величину H допускается определять без учета части башни, находящейся внутри портала (основания) башни.

4.1.6.1. Проверка отклонения от прямолинейности ^{ОСИ} башни в вертикальном положении производится с помощью стальной струны диаметром 1,0-1,5 мм, линейки, деревянных подкладок и мягкой вязальной проволоки. Если проверка прямолинейности башни проводится одновременно с проверкой перпендикулярности башни к ее основанию (см. п. 4.1.7), то может осуществляться с помощью теодолита и реек.

Измерения отклонения от прямолинейности проводятся на тех участках башни и с той ее стороны, где при визуальном осмотре появились сомнения в ее прямолинейности.

Струна натягивается вдоль пояса башни со стороны ее небольшого изгиба. При пространственном изгибе башни натягиваются две струны у одного пояса. При этом под струну у мест крепления подкладываются одинаковые по толщине подкладки с таким расчетом, чтобы обойти имеющиеся на измеряемом поясе выступы (фланцы, проушины и т.п.) и обеспечить положение струны параллельное поясу.

Производятся измерения расстояний от струны до пояса башни (с учетом изменения его сечения) в нескольких точках. Определяется стрела прогиба ΔH , которая не должна выходить за пределы $\frac{H}{700}$ мм.

При измерении с помощью теодолита к башне крана крепятся три рейки, по которым снимается отсчет. Рейки закрепляются:верху у шарниров стрелы, у основания башни (или у портала) и посредине между ними таким образом, чтобы их шкалы показывали равные расстояния от оси башни. Теодолит устанавливается на земле против крана с таким расчетом, чтобы его вертикальная плоскость была параллельна измеряемой грани башни. По рейкам производится отсчет показаний в вертикальной плоскости прибора. На основании отсчета верхней и нижней реек определяется теоретическое положение башни в средней точке (как средней линии трапеции), а по третьей — истинный прогиб.

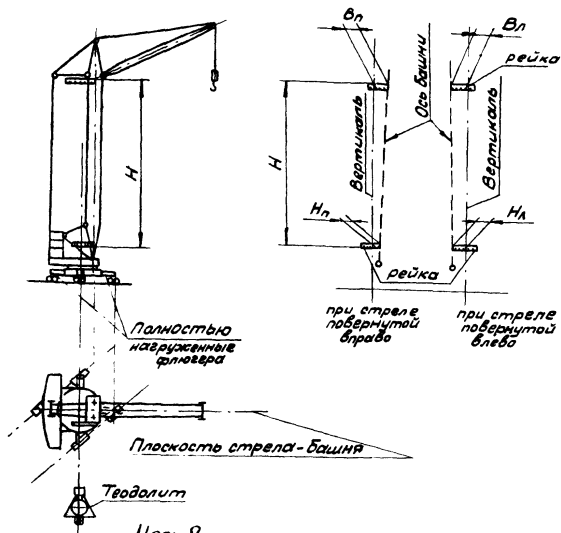
В случае, если наибольший прогиб находится не посередине башни, то среднюю рейку закрепляют на уровне этого прогиба. При этом определяют расстояние до этого места от нижней или верхней рейки.

4.1.6.2. Отклонение от прямолинейности оси башни в горизонтальном положении определяется по приложению 2 (п.7).

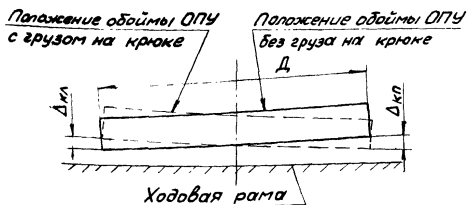
4.1.7. Отклонение $\Delta_1 H$ от перпендикулярности оси башни к плоскости основания определяется (с учетом п.3.3.) на кранах с поворотными башнями в рабочем состоянии с помощью теодолита и реек. Кран устанавливается на произвольном участке пути. При повороте башни крана без груза на полный оборот путем наблюдения за флюгерами и их проушинами определяют на какие два из них кран опирается все время (полностью нагруженные), а на каких "дышит". После этого кран поворачивают таким образом, чтобы продольная ось поворотной части крана располагалась над полностью нагруженными флюгерами. Теодолит устанавливают на земле вблизи от крана так, чтобы оптическая ось его трубы была перпендикулярна к боковой поверхности поворотной части крана (плоскости стрела-башня) и проходила примерно через середину ходовой рамы, т.е. ось вращения крана. На башне крана закрепляют горизонтально две геодезические рейки в плоскости стрела-башня. Одну рейку — у шарнира стрелы или распорки башни, вторую — у основания башни. Рейки должны быть установлены так, чтобы их деления находились на одинаковом расстоянии от оси башни, а расстояние между ними было приблизительно равно высоте башни H .

По рейкам снимают показания расстояний в мм от вертикальной плоскости инструмента до оси башни (рис.8): верхнее — V_{Π} и нижнее — H_{Π} .

Затем башню поворачивают на 180° и вновь снимают показания V_{Π} и H_{Π} по рейкам от новой вертикали (после поворота колонки теодолита на незначительный угол в горизонтальной плоскости). Если ось башни отклонена от вертикали в сторону стрелы (вперед), отсчет считают положительным, а в сторону противовеса — отрицательным. Алгебраическая



Черт.8 Схема определения неперпендикулярности башни к плоскости и основания.



Черт.9. Схема определения люфты ОПУ

разность полученных одноименных показаний дает суммарное отклонение Δ_n и Δ_l оси башни от вертикали: $\Delta_n = B_n - H_n$ и $\Delta_l = B_l - H_l$

Для того, чтобы исключить из суммарных отклонений возможный уклон пути определяют среднее отклонение по формуле $\Delta_{ср} = 0,5(\Delta_n + \Delta_l)$.

Среднее отклонение башни от вертикали включает в себя отклонение самой башни Δ_n и отклонение Δ_k за счет люфта опорно-поворотного устройства (ОПУ).

Величина люфта измеряется с помощью штангенциркуля или индикатора часового типа на подставке или же рейсмуса и линейки. Используя ходовую раму как базу, замеряют перемещения $\Delta_{кл}$ и $\Delta_{кп}$ (рис.9) подвижной обоймы ОПУ, т.е. разницу в расстояниях от ходовой рамы до нижнего торца обоймы ОПУ при нормальной нагрузке на крюке и без груза. Замеры производят в диаметрально противоположных точках, расположенных со стороны стрелы и противовеса на расстоянии D .

Отсюда
$$\Delta_k = \frac{\Delta_{кл} + \Delta_{кп}}{D}$$
, где H – расстояние между рейками.
Отклонение башни от вертикали определяют по формуле

$$\Delta_n = \Delta_{ср} + \Delta_k$$

Абсолютная величина Δ_n не должна превышать допустимого отклонения табл. II. табл. 2.

4.1.8. Отклонение ΔL от прямолинейности оси стрелы определяется (с учетом п. 3.3.) либо на кране в рабочем положении, либо в демонтированном – на земле.

4.1.8.1. Отклонение от прямолинейности оси стрелы на кране определяется аналогично башне (п. 4.1.6.1.) с помощью стальной струны, натянутой вдоль проверяемого пояса стрелы со стороны наибольшего его прогиба. С помощью линейки определяется стрела прогиба, которая не должна быть более $\frac{L}{700}$ мм (где L – длина стрелы).

лы). Для удобства измерений рекомендуется подъемную стрелу опустить вдоль башни крана. Балочную стрелу, если ее опускание затруднено, можно проверять в горизонтальном положении. При этом грузовая тележка ставится у корня стрелы.

4.1.8.2. Проверка отклонения от прямолинейности оси снятой с крана стрелы может быть проведена также с помощью струны, подкладок и линейки, либо с помощью теодолита и геодезических реек по методике, изложенной в приложении 2 (п.9).

4.1.9. Отклонение Δ, L от перпендикулярности оси стрелы к оси ее шарниров может проверяться (с учетом п. 3.3.) как на кране, так и отдельно на земле. Для подъемных стрел предпочтительнее первый способ. Для балочных - второй.

4.1.9.1. Отклонение от перпендикулярности оси стрелы на кране проще всего определяют путем опускания стрелы вдоль башни и замера несимметричного расположения ее головки по отношению к поясам башни с помощью линейки. Отклонение оси головки стрелы от оси башни и составит Δ, L , которое не должно быть больше $\frac{L}{400}$ мм.

4.1.9.2. Измерения отклонения от перпендикулярности оси снятой с крана стрелы лучше всего проводить с помощью теодолита и реек, как описано в приложении 2 (п.10).

4.1.10. Отклонение Δe от прямолинейности оси пояса, поперечины или раскоса решетчатых башен и стрел в зависимости от их длины между узлами e проверяется на кране как в рабочем, так и в разобранном состоянии.

Проверке подвергаются элементы решетки, вызвавшие сомнение с точки зрения прямолинейности. Измерения проводятся в плоскости, в которой обнаружено наибольшее искривление. Проще всего проводить эти измерения с помощью металлической линейки и штангенциркуля. При большой длине элемента можно применять вместо ли-

нейки стальную струну, натягивая ее вдоль элемента на подкладках одинаковой толщины и измеряя линейкой стрелу прогиба Δe , которая не должна выходить за пределы $\frac{L}{600}$ мм

4.1.11. Отклонение n от прямолинейности деформированного участка с размерами S оболочки стрелы из гнутого профиля (толщиной не более 4 мм) или башни определяется с помощью стальной линейки и штангенциркуля. Линейкой измеряются размеры S деформированного участка, размер сечения, а штангенциркулем — глубина вмятины относительно наложенной поверх вмятины линейки. Глубина n вмятины не должна быть более $n \leq 1,25 \sigma$ мм.

4.1.12. Наличие люфтов в шарнирных соединениях предварительно определяется визуальным осмотром в процессе эксплуатации крана по характерным признакам (толчки, резкие удары "болтанка" и т.п.). Количественная величина люфта и его допустимость устанавливается при разборке во время перебазировки, демонтажа или текущем ремонте.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Рекомендуемое

Неразрушающие методы контроля элементов
конструкций

I. Капиллярный метод выявления трещин.

Метод применяется для выявления малозаметных трещин. Поверхность контролируемого участка зачищается до блеска,

смачивается керосином, а затем протирается насухо и покрывается слоем мела. При о-стукивании элемента молотком происходит проявление трещины. Для более четкого проявления трещины вместо керосина используется смесь, состоящая из 70% керосина, 30% трансформаторного масла с добавкой яркого красителя из расчета 10г на 1 литр смеси.

2. Ультразвуковая дефектоскопия (УЗД)
осей соединения флангера с ходовой
рамой

УЗД применяется для обнаружения скрытых трещин в оси. Используется ультразвуковой дефектоскоп (например УЗД-56м, УЗД-64, УДМ-1М, ДУК-66), снабженный прямым искателем (с частотой 2-2,5 МГц), который позволяет обнаружить дефекты на расстоянии до 2,5 м.

Дефектоскопия оси производится поочередно с каждого из торцов, при этом чувствительность дефектоскопа для надежного продольного контроля должна быть увеличена до появления структурных помех в левой части линии развертки. Прямой искатель устанавливается на торец оси не менее чем в 4-х равноудаленных точках торцевой поверхности, лежащих на окружности диаметром 0,9R

(R - радиус оси в торцевой части). Если при этом на экране дефектоскопа будет отсутствовать сигнал донного отражения, то ось подлежит браковке. Аналогичным образом могут быть проверены и другие оси, пальцы.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

Выписка из методических рекомендаций
по проверке отклонений от геометрической
формы и размеров элементов башенных кранов
при их изготовлении.

ВНИИстройдормаш, 1978 г., тема СК-1785

7. Непрямолинейность ΔH оси башни (в 2-х плоскостях без учета высоты оголовка).

Башня в сборе с секциями устанавливается на опоры В и Г (рис. 2-а). Измерение прямолинейности оси башни производится на длине Н. Измерения производятся по взаимно перпендикулярным граням А и Б. Для исключения дополнительного изгиба оси от собственного веса конструкции, измеряемая грань располагается каждый раз сверху в горизонтальной плоскости. В верхней горизонтальной плоскости измеряемой грани А (рис. 2б) устанавливаются три геодезические рейки: в середине (Р2), на уровне отверстий проушин (Р1), на уровне опорного шарнира стрелы (Р3). Положение геометрической оси каждой грани определяется половиной расстояния между поясами металлоконструкции и фиксируется по рейке. С помощью теодолита Т, установленного на произвольных расстояниях X_1 и X_2 от опорных проушин, измеряются расстояния l_1, l_2, l_3 от вертикальной плоскости, проходящей через ось 2 трубы теодолита до геометрической оси 3 грани. Замеренные величины подставляются в формулу 3 для получения фактических отклонений.

$$\Delta H = l_2 - \frac{l_1 + l_3}{2} \quad (3)$$

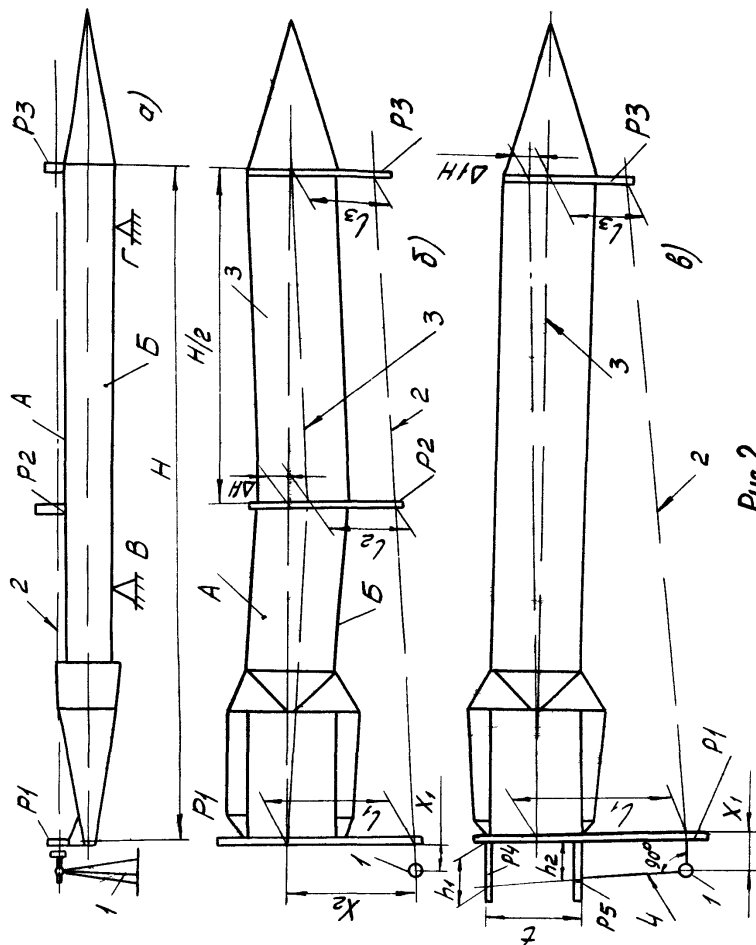
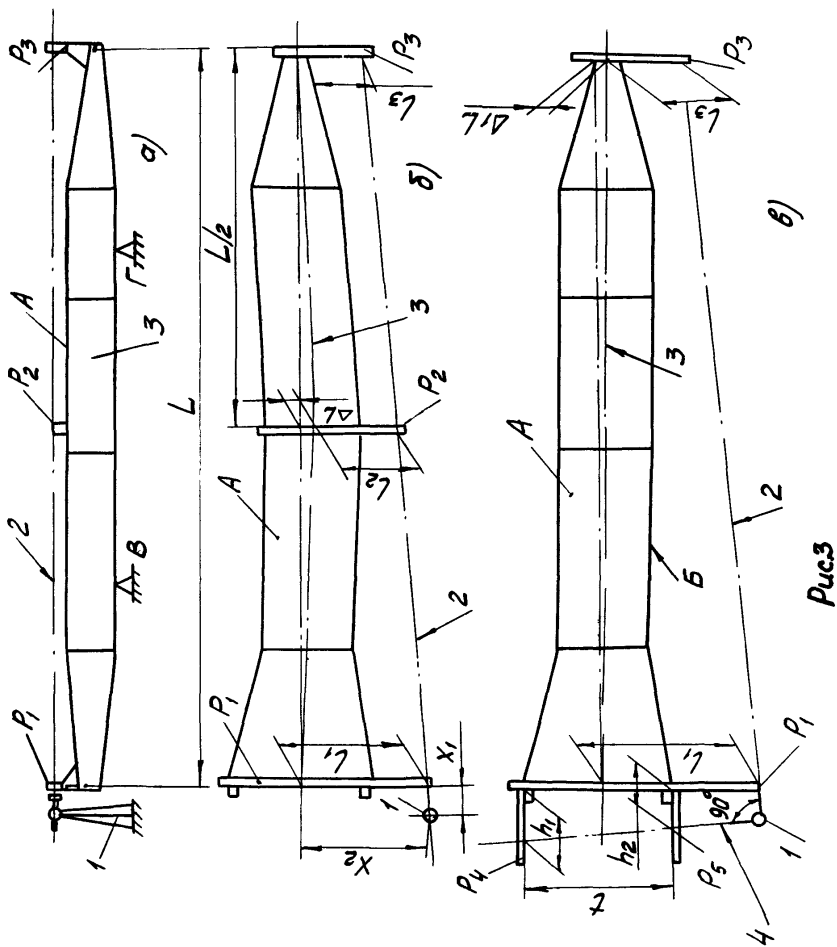


Рис. 2



Для измерений непараллельности оси второй грани (Б) металлоконструкция поворачивается вокруг продольной оси и рейки переставляются на эту грань.

8. Неперпендикулярность Δ_N оси башни к плоскости основания.

Проверяется в двух плоскостях А и Б. В методических рекомендациях рассматривается измерение лишь грани А., т.к. в грани Б перпендикулярность оси башни относительно плоскости основания поворотной платформы устанавливается на большинстве заводов с помощью подкосов башни на специальных стендах при сборке.

Башня в сборе с секциями и оголовком укладывается на опоры В и Г (рис. 2а). На грани А устанавливаются геодезические рейки Р1, Р3, Р4, Р5 (рис. 2, в). Измеряются расстояния l_1 и l_3 , затем труба теодолита поворачивается на 90° вокруг вертикальной оси инструмента по отношению к первоначальному положению. По рейкам Р4 и Р5 измеряются кратчайшие расстояния h_1 и h_2 от вертикальной плоскости 4 до осей проушин и расстояние между наружными поверхностями проушин. Вычисление — по формуле 4.

$$\Delta_N = \left| l_1 - l_3 \right| - \left| h_1 - h_2 \right| \frac{t}{t} \quad (4)$$

9. Непрямолинейность Δ_L оси стрелы (гуська) (в 2-х плоскостях).

Стрела в сборе с секциями показана на рис. 3, а. Измерения производятся аналогично вышеописанному в п. 7 для башен. При этом рейка Р1 установлена на уровне отверстий проушин, Р2 — посередине, а Р3 — на конце стрелы (рис. 3б). Величина отклонения от прямолинейности вычисляется по формуле 5.

$$\Delta_L = l_2 - \frac{l_1 + l_3}{2} \quad (5)$$

10. Неперпендикулярность $\Delta_1 L$ (рис. 3а,в) оси стрелы
к плоскости основания.

Измерения производятся аналогично описанному в п. 8 для
граней А башни, а вычисления отклонений-по формуле 6.

$$\Delta_1 L = \left| l_1 - l_3 \right| - \left| L \frac{h_1 - h_2}{2} \right| \quad (6)$$

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Величины моментов затяжки болтов опорно-поворотного устройства (по ОСТ 22-1401-79 и ОСТ 22.ЭД.1401-79)

Диаметр опоры, мм	Размер резьбы болта, мм	Момент затяжки болта, кгм (Н·м)
560	M16	I5-I7 (150-170)
800		
1000		20-22 (200-220)
1190		
1400	M20	35-40 (350-400)
1600	M24	60-65 (600-650)
1900	M27	80-85 (800-850)
2240	M30	
2500		115-125 (1150-1250)
2650	M36	190-200 (1900-2000)
3000	M42	340-350 (3400-3500)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Справочное

**Величина моментов затяжки стыковых болтов
секций башни, стрелы и противовесной консоли.**

При отсутствии в эксплуатационной документации данных о величине момента затяжки стыковых болтов секций башни, стрелы и противовесной консоли рекомендуется его определять приближенно по формуле : $M = 0,05 \sigma_T \cdot d^3$, кг·см (Н·см), где

M - момент затяжки болта ;

σ_T - предел текучести материала болта (в кг/см² или МПа)

При отсутствии данных о σ_T , допускается принимать

$\sigma_T = 2400$ кг/см²;

d - диаметр болта (см).

Группа Г 86

РУКОВОДЯЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ

КРАНЫ БАШЕННЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ.

РД 22-82-81

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО

ПРОВЕДЕНИЮ ОБСЛЕДОВАНИЯ

Введен впервые

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Срок введения установлен с июля 1983 г.

Настоящие методические указания распространяются на металло-конструкции передвижных и приставных грузоподъемных кранов серии КБ, устанавливают методы и объем их обследования при техническом освидетельствовании, техническом обслуживании и ремонте.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
ВВОДНАЯ ЧАСТЬ	I
1. Общие положения	2
2. Виды возможных повреждений	5
3. Состав обследования	10
4. Методика обследования	33
5. Приложения:	
1. Неразрушающие методы контроля элементов конструкций.....	44
2. Выписка из " Методических рекомендаций по проверке отклонений от геометрической формы и размеров элементов башенных кранов при их изготовлении".	46
3. Величины моментов затяжки болтов опорно-поворотного устройства.....	51
4. Величина моментов затяжки стыковых болтов секций башни, стрелы и противовесной консоли.....	52