

Ж. СТРОИТЕЛЬСТВО И СТРОЙМАТЕРИАЛЫ

Группа Ж33

Изменение № 1 ГОСТ 25878—85 Формы стальные для изготовления железобетонных изделий. Поддоны. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 12.10.90 № 85

Дата введения 01.01.91

Пункт 2. Последний абзац. Исключить слова: «съемных элементов и»; чертеж 1 и подрисуночная подпись. Исключить позицию 6 и слова: «6 — фиксатор сменных элементов».

Пункт 4.3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 8240—72 на ГОСТ 8240—89.

Пункт 4.4.2 дополнить словами: «Указанные предельные отклонения не распространяются на применяемый для настила поддона мерный лист заводского сортамента».

Пункт 4.6.5. Примечание дополнить словами: «Контрольно-предохранительная аппаратура не входит в состав формы, а является принадлежностью предприятия-изготовителя железобетонных изделий».

Пункт 4.6.7 дополнить абзацем: «Допускается применять другие виды защитных покрытий, отвечающих требованиям ГОСТ 9.301—86. При этом требования к защитному покрытию штуцеров не распространяются на штуцера исполнения 2 по приложению 1, приваренные к форме».

Пункт 5.1. Первый абзац дополнить словами: «Условное обозначение сварных швов — по ГОСТ 2312—72».

Пункт 5.2. Первый абзац. Заменить обозначение: «Н1—УП—Δ5—100/250» на «Н1—УП—Δ 5—100 Z 500»;

второй абзац. Исключить слова: «или стенок элементов»;

дополнить словами «При приварке к настилу ребер сварные швы допускаются располагать с одной стороны».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.5а: «5.5а. В технически обоснованных случаях допускается применение сварных швов других размеров».

Пункт 6.2. Третий абзац. Заменить обозначение: «1—16 ГОСТ 25878—85» на «проушина 1—16 ГОСТ 25878—85»;

четвертый абзац. Заменить обозначение: «2—20 ГОСТ 25878—85» на «Проушина 2—20 ГОСТ 25878—85».

Пункт 6.5. Заменить ссылку: ГОСТ 380—71 на ГОСТ 380—88.

Пункты 6.5, 6.6, 7.2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 7.2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 977—75 на ГОСТ 977—88.

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25878—85)

Пункт 7.2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 7505—74 на ГОСТ 7505—89.

Пункты 8.8, 8.9 изложить в новой редакции: «8.8. По контуру паза в съемной пластине с внешней стороны должна быть выполнена фаска размером $5 \times 45^\circ$ в случае натяжения стержней с высаженными головками. При изготовлении съемных пластин способом штамповки допускается фаску выполнять размером $2 \times 45^\circ$, а также в случаях натяжения стержней опрессованными обоймами, шайбами или закрепления зажимами по ГОСТ 23117—78.

8.9. Шероховатость опорных поверхностей упоров и съемных пластин должна быть не грубее $Ra\ 25$ мкм, а поверхностей по контуру пазов в съемной пластине и упоре — не грубее $Ra\ 50$ мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункты 10.1, 10.1.1 исключить.

Пункт 10.2 дополнить абзацем: «Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25346—89».

Пункт 10.3. Исключить слова: «на черт. 2, 4—6 рекомендуемого приложения 6 и».

Приложение 2. Чертеж 9 дополнить примечанием: «Примечание. В проушинах типов 1—4 (черт. 1, 3, 4, 6, 7) вместо фаски $5 \times 45^\circ$ допускается выполнять притупление по контуру отверстия».

Приложение 6 исключить.

(ИУС № 1 1991 г.)