



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЛЮКИ ЧУГУННЫЕ
ДЛЯ СМОТРОВЫХ КОЛОДЦЕВ**

ГОСТ 3634—61

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА**

Москва

**ЛЮКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ СМОТРОВЫХ
КОЛОДЦЕВ**

Cast iron manhole covers and frames

**ГОСТ
3634—61**

Взамен
ГОСТ 3634—47

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 17 апреля 1961 г. Срок введения установлен

с 01.01.1962 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на люки чугунные круглые, предназначенные для водопроводных, канализационных, водоосточных и пожарных смотровых колодцев.

I. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Люки чугунные должны изготавляться двух типов, указанных в таблице.

Обозначение типа	Наименование и характеристика	Область применения
Т	Люки тяжелые (черт. 1)	Устанавливаются на проезжей части улиц
Л	Люки легкие (черт. 2)	Устанавливаются на тротуарах, на дорогах с движением автотранспорта ограниченного тоннажа (5 т) и на непроезжих местах

Условные обозначения

Тяжелый люк:

Люк Т ГОСТ 3634—61

Легкий люк:

Люк Л 3634—61

2. Форма, конструкция и основные размеры тяжелых чугунных люков должны соответствовать указанным на черт. 1 и легких люков — на черт. 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Июнь 1978 г.

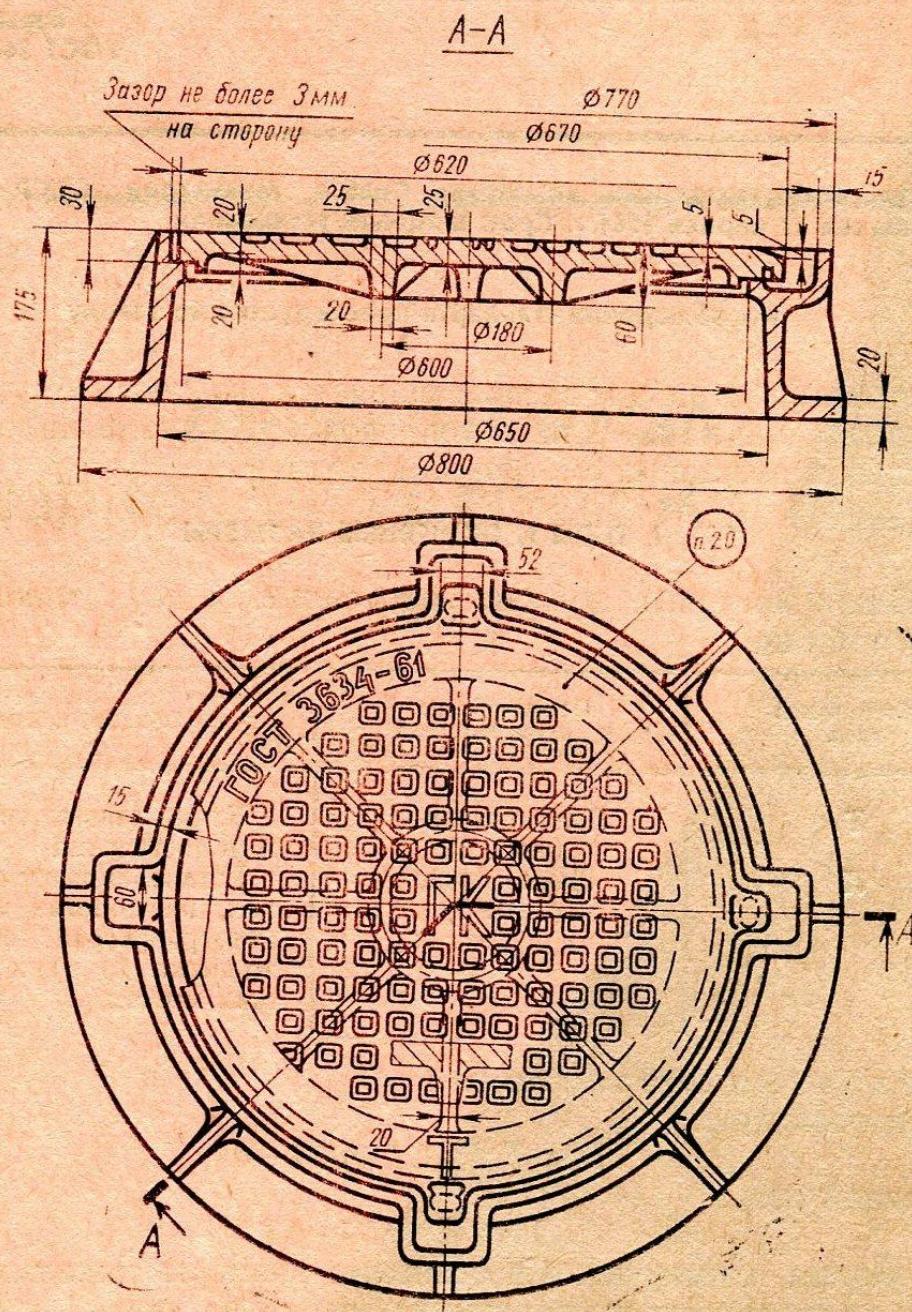
© Издательство стандартов, 1978



В центральной части крышки люка (между ребрами) должно быть отверстие диаметром 12—15 мм для проверки загазованности колодцев инженерных сетей, расположенных вблизи подземных газопроводов.

Примечание. При кокильной отливке тяжелых люков допускается увеличение внутреннего диаметра основания корпуса люка до 675 мм.

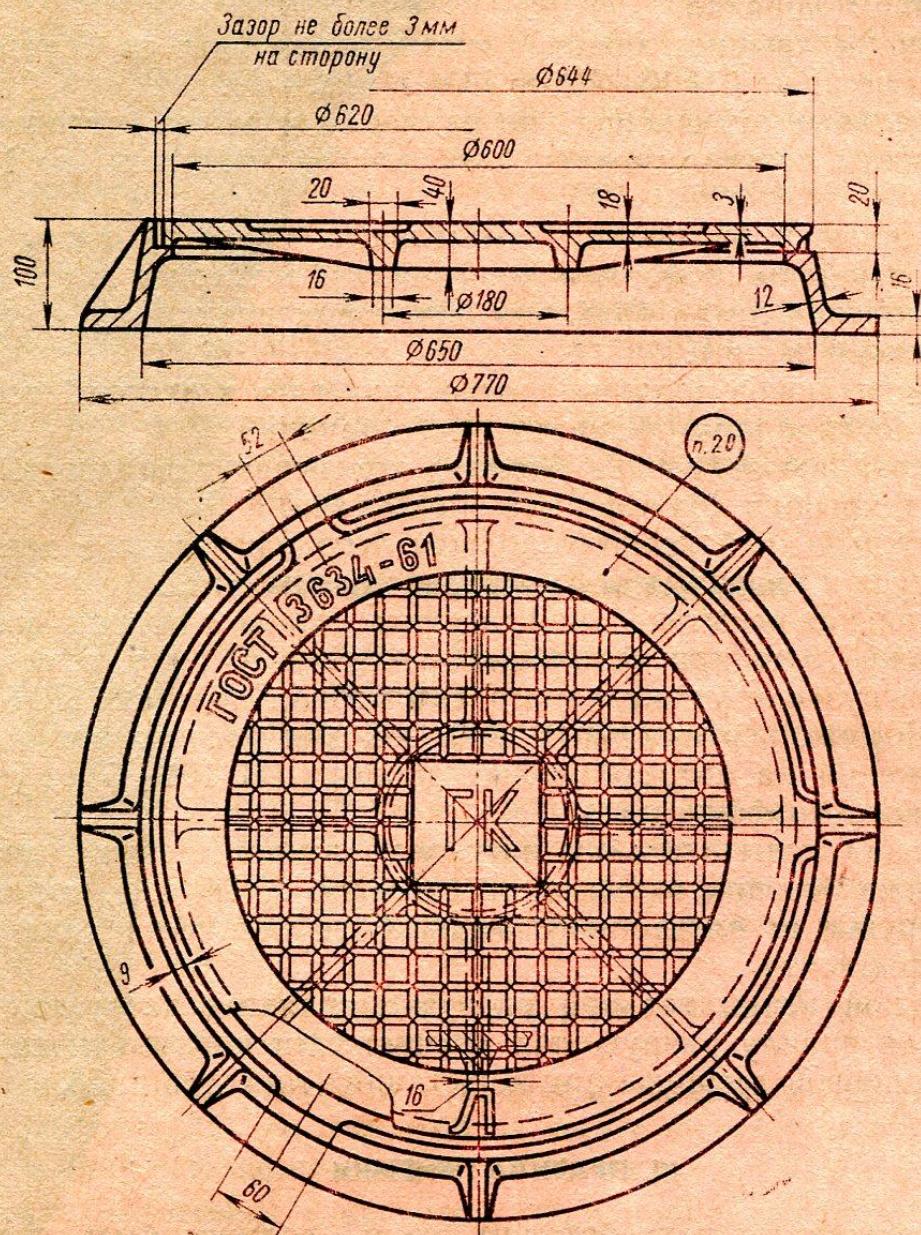
Люк чугунный тяжелый



Справочная масса:
корпуса — 70 кг;
крышки — 64 кг
Черт. 1

Примечание. Для южных районов допускается изготовление люков диаметром лаза 500 мм, соответствующих всем остальным требованиям настоящего стандарта.

Люк чугунный легкий



Справочная масса:
корпус — 39 кг;
крышки — 41 кг

Черт. 2

Примечание. Для южных районов допускается изготовление люков диаметром лаза 500 мм, соответствующих всем остальным требованиям настоящего стандарта.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Люки чугунные должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4. Корпус и крышки люков должны отливаться из серого чугуна марки не ниже СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—70.

5. Предельные отклонения по размерам и массе отливок из чугуна должны соответствовать 3-му классу точности по ГОСТ 1855—55.

6. Наружные и внутренние поверхности люков должны быть тщательно очищены от формовочной земли и заусенцев и не должны иметь пороков литья (раковин, шлаковых включений, отдулин, трещин, свищей и пр.).

7. Крышки люков должны плотно прилегать к опорной кольцевой поверхности корпуса без каких-либо качаний.

По требованию заказчика опорная кольцевая поверхность корпуса люка и крышки должна быть обработана.

8. Наружный край крышки должен быть заподлицо с верхним бортом корпуса и входить в него свободно без нажима.

9. Предельная испытательная нагрузка люков тяжелых должна быть не ниже 15 тс при испытаниях согласно п. 18, т. е. соответствовать нагрузке от утяжеленного автомобиля по схеме Н-18, принятой в «Нормах вертикальных нагрузок для расчета искусственных сооружений на автомобильных дорогах (Н 106—53) с учетом динамического коэффициента.

Предельная испытательная нагрузка люков легких должна быть не ниже 3тс при испытаниях согласно п. 18, т. е. соответствовать нагрузке от пятитонного автомобиля без учета динамического коэффициента.

Предельной испытательной нагрузке является нагрузка, соответствующая началу разрушения крышки или корпуса люка, т. е. появлению первой трещины при испытаниях согласно п. 18.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

10. Отгружаемые потребителям люки должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

11. Размер партии люков устанавливается соглашением сторон.

12. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемых люков требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых люков документом установленной формы, удостоверяющим их качество, в котором должно быть указано: наименование организации, которой подчинено предприятие-изготовитель продукции, наименование и адрес

завода-изготовителя, номер и дата выдачи документа, наименование и количество люков, результаты испытаний и номер настоящего стандарта.

13. Потребитель имеет право производить контрольную выборочную или поштучную проверку соответствия люков требованиям настоящего стандарта, применяя при этом указанный ниже порядок отбора образцов и методы их испытаний.

14. При контрольной выборочной проверке подвергают внешнему осмотру и проверке 5%, но не менее 5 люков от каждой партии, а проверке на прочность—не менее 3 люков от каждой партии.

15. Если при проверке хотя бы один люк не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта, то производят повторную проверку и испытание, для чего от партии отбирается двойное количество образцов.

Если при повторной проверке или испытании хотя бы один люк не удовлетворит одному из требований настоящего стандарта, то партия приемке не подлежит.

IV. МЕТОДЫ ПРОВЕРКИ И ИСПЫТАНИЙ

16. Размеры люков проверяют металлическими измерительными инструментами и шаблонами.

17. Форму и внешний вид люков проверяют наружным осмотром.

18. Проверку механической прочности люков на соответствие требованиям п. 9 производят следующим образом.

Люки испытывают комплектно в собранном виде на прессе. Корпус люка должен плотно прилегать к опорной подушке пресса по всей окружности.

Пресс должен быть снабжен указателем нагрузки, имеющим цену деления не более 0,2 т.

Давление прилагается к середине крышки через стальной пuhanсон диаметром 200 мм, высотой не менее 80 мм с округленным у нижнего края основанием радиусом 10 мм.

Между пuhanсоном и крышкой люка прокладывается слой картона, резины, фетра или тонкая прослойка гипса.

Давление увеличивается равномерно так, чтобы предельная нагрузка достигалась бы не быстрее, чем в течение 4 мин.

Предельная испытательная нагрузка для партии люков определяется как среднее арифметическое из результатов испытаний не менее трех люков.

Допускается производить испытание люков при помощи гидравлического домкрата с отсчетом по манометру.

78-401108

V. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

19. На нерифленой части наружной стороны крышки люка должны быть отлиты буквы «Т» или «Л», обозначающие тяжелый или легкий люк, а также начальные буквы одного из наименований следующих городских инженерных сетей:

- «ГВ» — городской водопровод;
- «ГК» — городская канализация;
- «ВД» — водосток;
- «ПГ» — пожарный гидрант.

Буквы на крышках должны быть рельефными и иметь высоту не менее 45 мм.

20. На наружной стороне крышки люка должны быть отлиты марка предприятия-изготовителя, номер настоящего стандарта и год выпуска.

21. На каждой крышке и соответствующем ей корпусе, отлитых в землю, должны быть нанесены краской один и тот же номер, отличный от номера других люков, и черта-риска, фиксирующая положение крышки в корпусе при сборке.

2.2. Люки перевозятся и хранятся комплектно (корпус с крышкой) без упаковки.

Редактор А. В. Цыганкова

Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн

Корректор В. А. Ряукаите

Сдано в наб. 05.09.78 Подп. в печ. 11.10.78 0,5 п. л. 0,38 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Видъюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3599