

脚手架及扣件检测 江门脚手架检测

产品名称	脚手架及扣件检测 江门脚手架检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

脚手架及扣件检测 江门脚手架检测

一、标准使用范围

本标准规定了钢管脚手架扣件分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑工程中钢管公称外径为48.3mm的脚手架、井架、模板支撑等使用的又可锻铸铁或铸钢制造的扣件，也适用于市政、水利、化工、冶金、煤炭和船舶等工程中使用的扣件。公称外径为51mm的钢管脚手架扣件及在用的扣件也可参照本标准执行。

一、检测标准

1、扣件

扣件应按规定程序标准的图样进行生产。

扣件铸件的材料应采用GB/T9440中所规定的力学性能不低于KTH330-08牌号的可锻铸铁或GB/T11352中ZG230-450铸钢。

扣件在重要部位不得有缩松、夹渣。气孔等铸造缺陷。扣件应严格整形，与钢管的贴合面应紧密接触，应保证扣件抗滑、抗拉性能。

扣件与底座的力学性能应符合GB/T15831-2006中表1的要求。

扣件(除底座外)应经过 $65\text{N} \cdot \text{m}$ 扭力矩试压，扣件各部位不应有裂纹。

扣件用脚手架钢管应采用GB/T3091中公称外径为48.3mm的普通钢管，其公称外径、壁厚的允许偏差及力学性能应符合GB/T3091的规定。

扣件用T型螺栓、螺母、垫圈、铆钉采用的材料应符合GB/T700的有关规定。螺栓与螺母连接的螺纹均应符合GB/T196的规定，垫圈的厚度应符合GB/T95的规定，铆钉应符合GB/T867的规定。T形螺母栓M12，其总长应为 $(72 \pm 0.5)\text{mm}$ ，螺母对边宽为 $(22 \pm 0.5)\text{mm}$ ，厚度应为 $(14 \pm 0.5)\text{mm}$ ；铆钉直径应为 $(8 \pm 0.5)\text{mm}$ ，铆接头应大于铆孔直径1mm，旋转扣件中心铆钉直径应为 $(14 \pm 0.5)\text{mm}$ 。

2、外观和附件

扣件个各部位不应有裂纹

改版与座张开距离不得小于50mm，当钢管公称外径为51mm时，不得小于55mm。扣件表面大于10mm的砂眼不应超过3处，且累计面积不应大于50mm。

扣件表面粘砂面积累计不应大于150mm。

错箱不应大于1mm。

扣件表面凸(或凹)的高(或深)值不应大于1mm。

扣件与钢管接触部位不应有氧化皮，其他部位氧化皮面积累计不应大于150mm。铆接处应牢固，不应有裂纹。

T型螺栓和螺母应符合GB/T3098.1、GB/T3098.2的规定。

活动部位应灵活转动，旋转扣件两旋转面间隙应小于1mm。

产品的型号、商标、生产年号应在醒目处铸出，字迹、图案应清新完整。

扣件表面应进行防锈处理(不应采用沥青漆)，油漆应均匀美观，不应有堆漆或露铁。

三、试验方法:

1、试验应采用GB/T3901中公称外径为48.3mm、壁厚为3.5mm的钢管，其外表面应均匀涂覆红丹漆，并在油漆干燥后进行实验。每做一次实验扣件移动一个紧固位置。

2、试验所用的液压式外能材料试验机和百分表的精度应为 $\pm 1\%$ 扭转刚度试验装置应的砣精度应为 $\pm 2\%$ ，定力式扭力扳手精度应为 $\pm 5\%$ ，环规、塞规应为3级精度。

3、试验用扣件的T型螺栓、螺母、垫圈影视未经使用过的合格品。

4、试验时，扣件盖板与座之间的开口应向上。

5、扣件试验时，紧固螺栓的扭力矩为 $40\text{N} \cdot \text{m}$ 。

6、扣件进行各项负荷试验时，加荷速度应控制在 $300\text{N/s} \sim 400\text{N/s}$

7、实验中总荷载应包括预加荷载。