ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТОЙКИ ДЛЯ ЛИНИЙ СЕТИ ПРОВОДНОГО ВЕЩАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8715—78

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

УДК 621.396. 97—216.6:006.354 Группа Э57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТОЙКИ ДЛЯ ЛИНИЙ СЕТИ ПРОВОДНОГО ВЕЩАНИЯ

Технические условия

Racks for translation network lines
Specifications

ГОСТ 8715—78

Взамен
ГОСТ 8715—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 апреля 1978 г. № 1097 срок действия установлен

с 01.07 1979 г.
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стойки (стволы и траверсы), предназначенные для линий сети проводного вещания, устанавливаемые на крышах зданий.

Стандарт устанавливает типы, основные размеры, правила приемки, методы испытаний, маркировку, упаковку и условия транспортирования стоек.

По условиям эксплуатации стойки должны соответствовать требованиям ГОСТ 15150—69 для исполнений У и ХЛ категории 1.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Стойки должны изготовляться следующих типов: РС I; РС II и РС III.

1.2. Основные размеры стоек должны соответствовать указанным на черт. 1—3.

1.3. Основные размеры стволов и траверс стоек, класс линии должны соответствовать указанным на черт. 4—7 и в табл. 1; 3. По согласованию с заказчиком допускается изготовление стволов по размерам, указанным в табл. 2, и траверс размером профиля 63×63×4.

Примечание. К I классу относятся линии с рабочим напряжением выше 360 В. Ко II классу относятся линии с рабочим напряжением до 360 В.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978

1.4. Пример условного обозначения стойки РС I размером ствола 1300×48 и траверсы, соответствующих классу линии II:

Стойка РС I — 1300×48 ГОСТ 8715—78
Траверса 1Т ГОСТ 8715—78

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стойки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

По согласованию с заказчиком допускается изготовлять угловые и оконечные стойки с дополнительными траверсами.

2.2. Траверсы, укрепленные на стволе стойки, должны находиться в одной плоскости и быть перпендикулярны к оси ствола. Отклонение от плоскостности не должно быть более 5 мм на длине 1000 мм. Отклонение от перпендикулярности не должно быть более 1°.

2.3. На траверсах стоек должны быть установлены штыри по ГОСТ 7092—73. По согласованию с заказчиком допускается неразъемное соединение штырей с траверсой.

Выбор типа штыря определяется соответственно классу линий, для которой предназначена стойка.

2.4. Штыри на траверсах должны быть укреплены перпендикулярно верхней плоскости траверсы. Отклонение от перпендикулярности не должно быть более 2°.

2.5. Опорное кольцо, хомуты для крепления съемных траверс и другие детали должны быть приварены к стволу стойки электродуговой сваркой. По согласованию с заказчиком допускается поставлять стойки с неприваренными хомутами.

2.6. Поверхности опорного кольца и хомутов должны быть перпендикулярны к оси стойки.

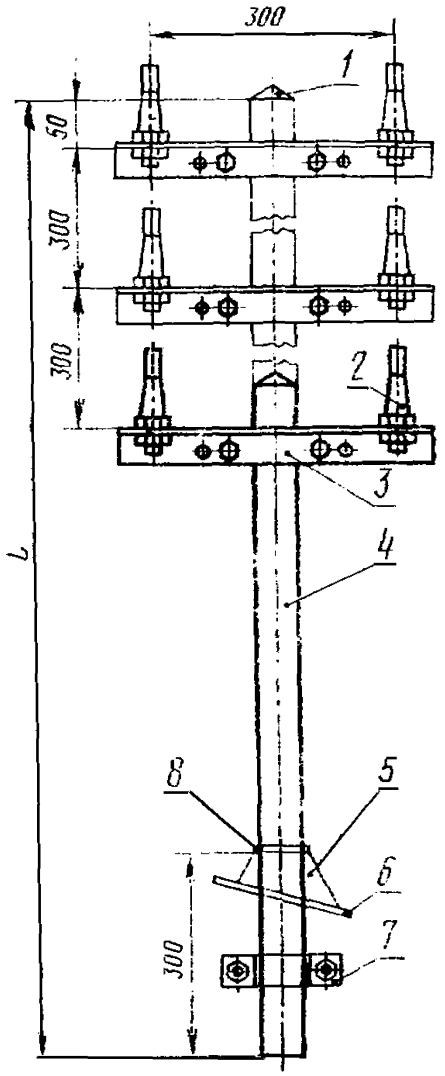
Отклонение от перпендикулярности не должно быть более 2°.

2.7. Каждая траверса, укрепленная на стволе стойки, должна выдерживать одновременно две нагрузки по 735 Н каждая, приложенные к штырям (на 4-штырных траверсах к крайним штырям) и направленные вниз параллельно оси ствола в течение 10 мин.

2.8. Каждый штырь, укрепленный на траверсе, должен выдерживать нагрузку 735 Н, приложенную к штырю перпендикулярно к его оси на расстоянии 20 мм от верхней торцевой плоскости штыря.

2.9. Стойки со стволом более 1900 мм должны иметь ступени. Первая ступень должна отстоять от верхней траверсы не более чем на 1500 мм.

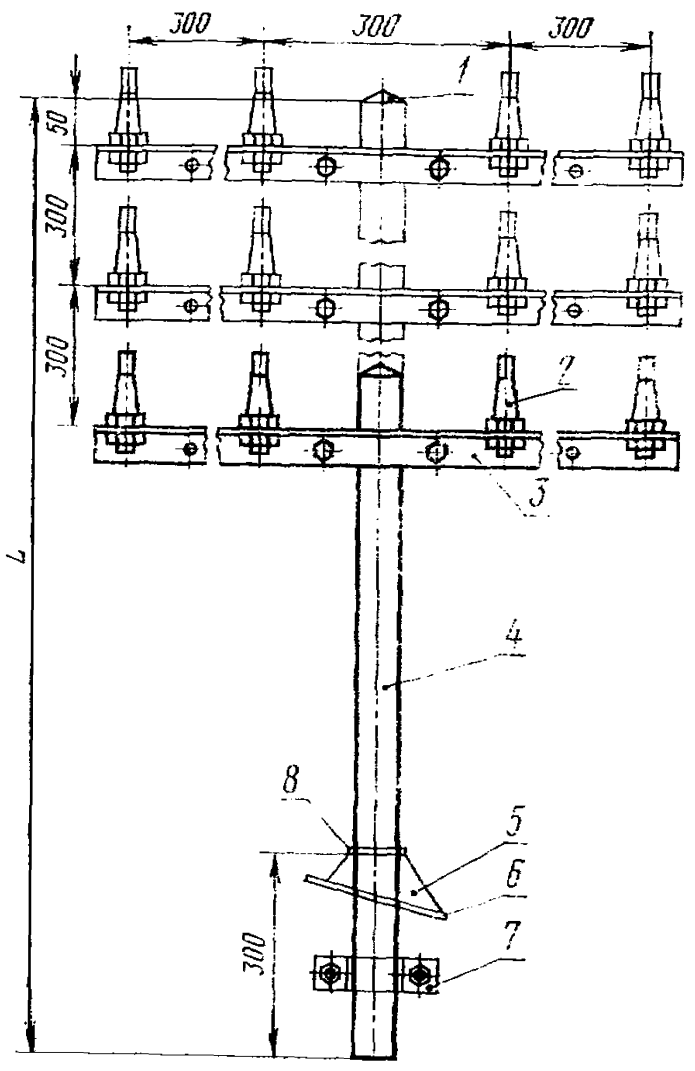
Стойка типа РС I



1—колпачок; *2*—штырь; *3*—траверса; *4*—ствол; *5*—копыто; *6*—прокладка; *7*—хомут; *8*—опорное кольцо; *L*—выбирают из ряда: 1300; 1600; 1900 мм

Черт. 1

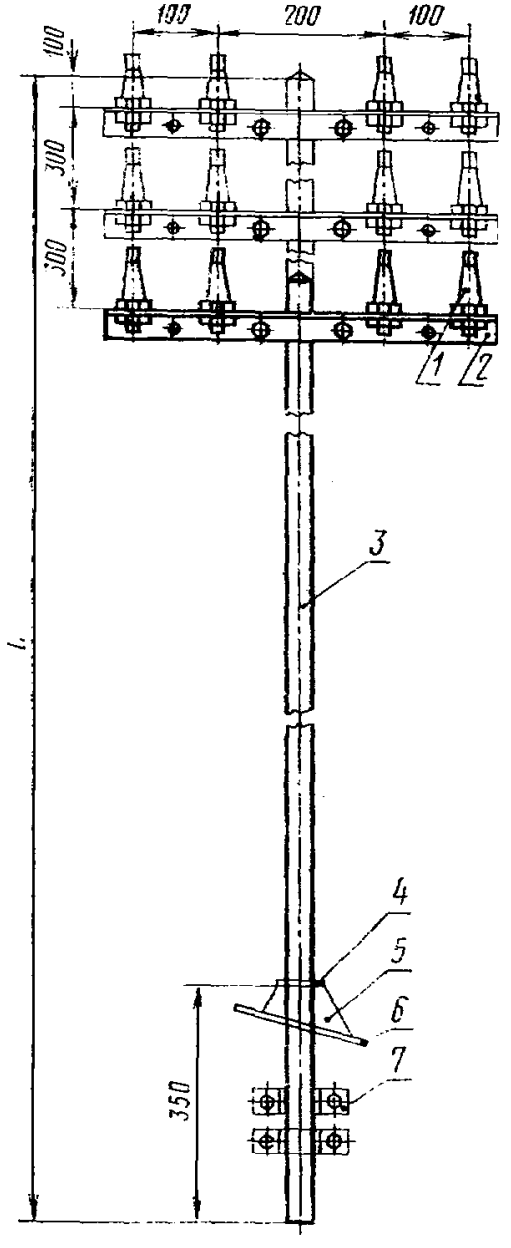
Стойка типа РС II



1—колпачок; *2*—штырь; *3*—траверса; *4*—ствол; *5*—копыто; *6*—прокладка; *7*—хомут; *8*—опорное кольцо; *L*—выбирают из ряда: 1600; 1900 мм

Черт. 2

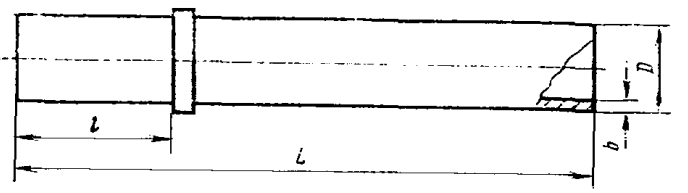
Стойка типа РС III



1—штырь; *2*—траверса; *3*—ствол; *4*—опорное кольцо; *5*—копыто; *6*—прокладка; *7*—хомут; *L*—выбирают из ряда: 3600; 3900; 4200 мм

Черт. 3

Ствол с опорным кольцом



Черт. 4

Таблица 1

мм

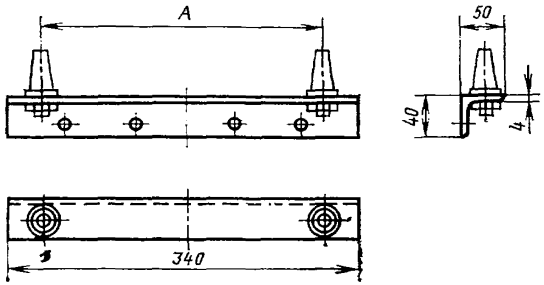
Тип стойки	Длина L	Длина l	Наружный диаметр D	Толщина стенки
РС I	1300 1600	300	48	4,0
	1900		60	4,5
РС II	1600 1900	300		
РС III	3600 3900 4200	350		

Таблица 2

мм

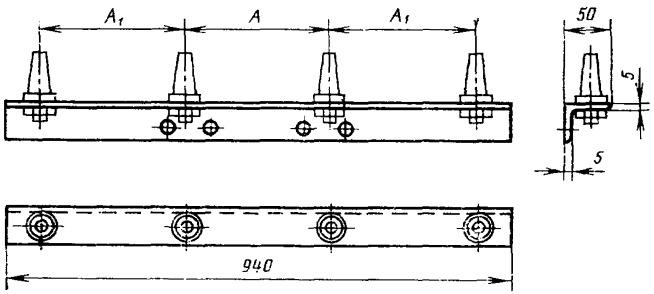
Тип стойки	Длина L	Наружный диаметр D	Толщина стенки b	Назначение
РС I	1300	32,0 33,5 42,3	3,0 2,8 3,2	Для облегченной конструкции
РС III	4200	75,5	4,5	Для ужесточенной конструкции

Траверса типа 1Т



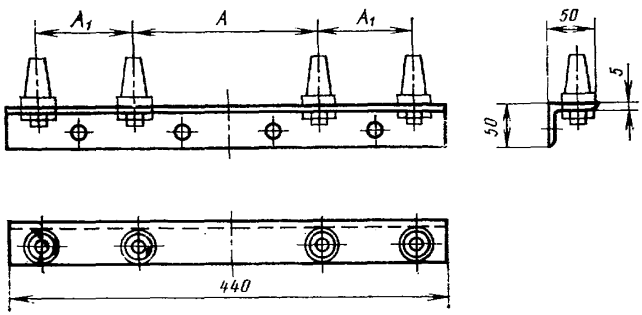
Черт. 5

Траверса типа 2Т



Черт. 6

Траверса типа 3Т



Черт. 7

Таблица 3

Тип траверсы	Тип стойки	Класс линии	A, мм	A_1, мм
1Т	РС I	II	300	—
2Т	РС II			300
3Т	РС III	I	200	100

2.10. Ступени должны выдерживать нагрузку не менее 1471 Н, приложенную к середине ступени и направленную параллельно оси ствола стойки в течение 20 мин.

2.11. На стволе стойки типа РС III должно быть предусмотрено приспособление для заземления.

2.12. Сварные швы электродуговой сварки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 5264—69 и должны быть зачищены от наплывов.

2.13. Стволы стоек и траверсы, а также остальные комплектующие детали стоек должны быть прямыми, без вмятин и дефектов, снижающих механическую прочность конструкции

2.14. Стволы и траверсы должны изготовляться из следующих материалов:

из водогазопроводных труб по ГОСТ 3262—75 и стальных труб по ГОСТ 10704—76 — стволы;

из равнополочной угловой прокатной стали по ГОСТ 8509—72 — траверсы.

2.15. Стволы стоек и комплектующие детали должны иметь покрытие V класса по ГОСТ 9.032—74 в условиях эксплуатации Ж2 по ГОСТ 9.009—73.

2.16. Средний срок службы стоек — не менее 30 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект стоек должны входить:

ствол;

траверсы;

монтажные и крепежные изделия согласно конструкторской документации.

3.2. К комплекту прилагается комплектовочная ведомость.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия стоек требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит испытания:

приемо-сдаточные;

периодические;
типовые;
на надежность.

4.2. Заказчик должен производить проверку стоек в объеме и последовательности, установленных настоящим стандартом.

4.3. Приемо-сдаточные испытания

4.3.1. К приемо-сдаточным испытаниям предъявляются стойки, укомплектованные согласно разд. 3 настоящего стандарта. Партия должна состоять из стоек одного типа.

4.3.2. При приемо-сдаточных испытаниях стойки проверяют в следующей последовательности:

выборочным контролем в количестве 3% от партии, но не менее 5 шт

внешний вид (пп. 1.2; 1.3; 2.1);
качество изготовления (пп. 2.2—2.6; 2.9, 2.12—2.14)

сплошным контролем

качество изготовления (пп. 2.11; 2.15);
комплектность (п. 3.1);
упаковка (пп. 6.1; 6.2);
маркировка (пп. 6.3—6.5).

4.3.3. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей стойки возвращают для устранения дефектов.

4.3.4. После устранения дефектов стойки предъявляются на повторные испытания. Повторные приемо-сдаточные испытания проводят по пунктам несоответствия.

4.3.5. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний приемка стоек должна быть прекращена до выявления и устранения причин дефектов.

4.4. Периодические испытания

4.4.1. Периодические испытания проводят не реже одного раза в 3 года на соответствие пп. 2.7; 2.8; 2.10 настоящего стандарта, кроме показателей надежности.

4.4.2. Для периодических испытаний отбирают методом случайного отбора 1% стоек, но не менее 5 шт. от партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

4.4.3. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве стоек.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний приемка очередных партий стоек, а также отгрузка принятых ранее должны быть приостановлены до устранения причин брака. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4.5. Типовые испытания

4.5.1. Типовые испытания проводят по программе, согласованной с заказчиком.

4.5.2. Результаты типовых испытаний оформляют актом.

4.5.3. Стойки, подвергавшиеся типовым испытаниям, поставке не подлежат.

4.6. Испытания на надежность

4.6.1. Испытания на надежность предприятие-изготовитель не проводит.

Контроль среднего срока службы следует проводить путем обработки статистических данных, полученных в условиях эксплуатации.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Все испытания проводят в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150—69.

5.2. Проверку внешнего вида стоек (пп. 1.1; 2.1), наличия приспособления для заземления (п. 2.11), качества упаковывания (пп. 6.1; 6.2) и маркировки (пп. 6.3—6.5) проводят внешним осмотром.

5.3. Проверку основных размеров (пп. 1.2; 1.3) проводят измерительными приборами и инструментами необходимой точности.

5.4. Проверку плоскостности и перпендикулярности крепления траверс к стойкам (п. 2.2) проводят мерительным инструментом необходимой точности.

5.5. Проверку правильности выбора типа штырей (п. 2.3) проводят внешним осмотром.

5.6. Проверку перпендикулярности крепления штырей к траверсам, опорного кольца и хомутов к оси стойки (пп. 2.4; 2.6) проводят инструментом необходимой точности.

5.7. Проверку устойчивости траверс и штырей к прилагаемым нагрузкам (пп. 2.7; 2.8) проводят при жестком креплении стойки в вертикальном рабочем положении. Проверку крепления штырей допускается проводить до крепления траверс на стойке.

После снятия нагрузок штыри траверсы не должны иметь деформации.

5.8. Проверку наличия ступеней на стойках со стволом более 1900 мм (п. 2.9) проводят внешним осмотром и мерительным инструментом необходимой точности.

5.9. Проверку устойчивости ступеней к прилагаемым нагрузкам (п. 2.10) проводят приложением к каждой ступени нагрузки 1471 Н. После снятия нагрузки ступени не должны иметь деформации.

5.10. Проверку сварных швов (пп. 2.5, 2.12) проводят внешним осмотром.

5.11. Проверку качества стволов стоек траверс и остальных комплектующих деталей (п. 2.13) проводят внешним осмотром.

5.12. Проверку качества покупных изделий и материалов деталей стоек (п. 2.14) проводят входным контролем.

5.13. Проверку лакокрасочного покрытия (п. 2.15) проводят внешним осмотром на соответствие требованиям ГОСТ 9.032—74.

5.14. Проверку среднего срока службы стоек (п. 2.16) проводят путем обработки статистических данных.

5.15. Проверку комплектности стоек (п. 3.1) проводят сличением с конструкторской документацией на стойки соответствующего типа.

6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Стволы стоек, траверсы и стяжки одного типа перед транспортированием должны быть связаны в связки по схемам, приведенным в обязательном приложении 1.

6.2. Монтажные и крепежные детали, относящиеся к стойкам одного типа, должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76, или фанерные по ГОСТ 5959—71 и предохранены от перемещения внутри ящика.

6.3. Упакованные стойки должны маркироваться с помощью ярлыка, прикрепленного к связке или ящику. На ярлыке должны быть указаны следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя или товарный знак;

номер настоящего стандарта;

обозначение типа стоек на каждой связке деталей стоек;

наименование и количество упакованных деталей;

дата изготовления;

штамп ОТК;

дата упаковывания;

порядковый номер каждого грузового места и типа стойки;

количество грузовых мест, относящихся к одному типу стоек.

6.4. Маркирование транспортной тары должно производиться по ГОСТ 14192—77.

6.5. Маркировка должна оставаться прочной и разборчивой в процессе транспортирования.

6.6. Каждая партия стоек одного типа, отправляемая в один адрес, должна иметь сопроводительный документ, содержащий следующие данные:

наименование ведомства;

наименование предприятия-изготовителя или товарный знак;

наименование и полное условное обозначение стоек;

количество стоек в упакованной партии;

наименование (обозначение) и количество монтажных и крепежных элементов, отправляемых одновременно с партией стоек;

обозначение настоящего стандарта;

подписи представителя ОТК и лица, производящего упаковывание, или штампы ОТК и упаковщика.

6.7. Брутто ящика должно быть не более 50 кг.

6.8. Упакованные детали стоек могут транспортироваться любым видом транспорта.

При транспортировании морским транспортом должна быть предусмотрена специальная упаковка.

Схема погрузки стоек в вагон при транспортировании по железной дороге должны соответствовать чертежу, приведенному в обязательном приложении 2.

Условия транспортирования стоек — по группе Ж1 ГОСТ 15150—69.

Условия хранения — по группе Ж2 ГОСТ 15150—69.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

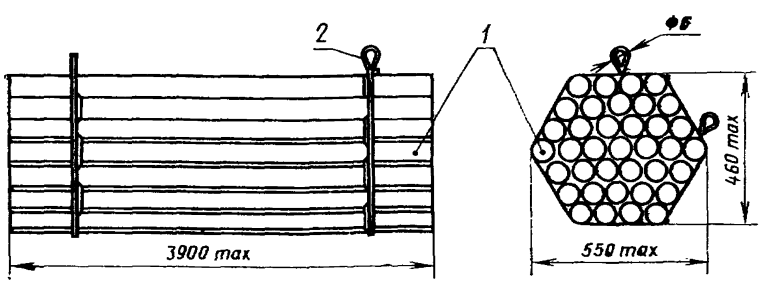
7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие стоек требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителями условий применения, эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации стоек — 5 лет со дня ввода в эксплуатацию.

7.3. Гарантийный срок хранения — 3 года со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Схема упаковывания стволов стоек типов РС I и РС II в пакет при погрузке в открытые вагоны



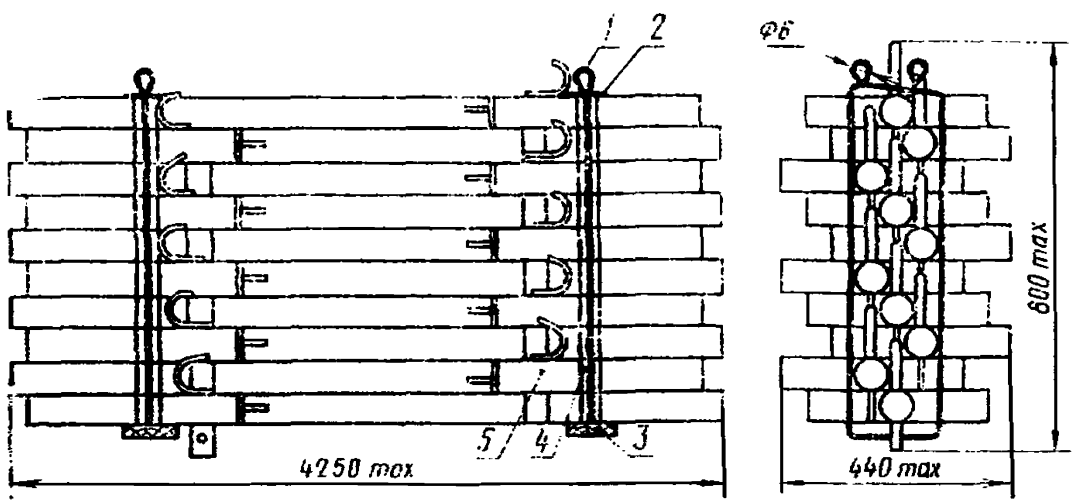
1—стволы стоек; *2*—двойная скрутка

Черт. 1

Таблица 1

Тип стойки	Размер ствола стойки, мм		Количество стволов в пакете	Масса одного ствола, кг	Масса пакета, кг
	Наружный диаметр	Длина			
РС I	48	1300	70	4	280
	48	1600	70	7	490
	60	1900	40	11,9	480
РС II	60	1600	40	10	400
	60	1900	40	11,9	480

Схема упаковывания стволов стоек типа РС III в пакет в специальном кондукторе



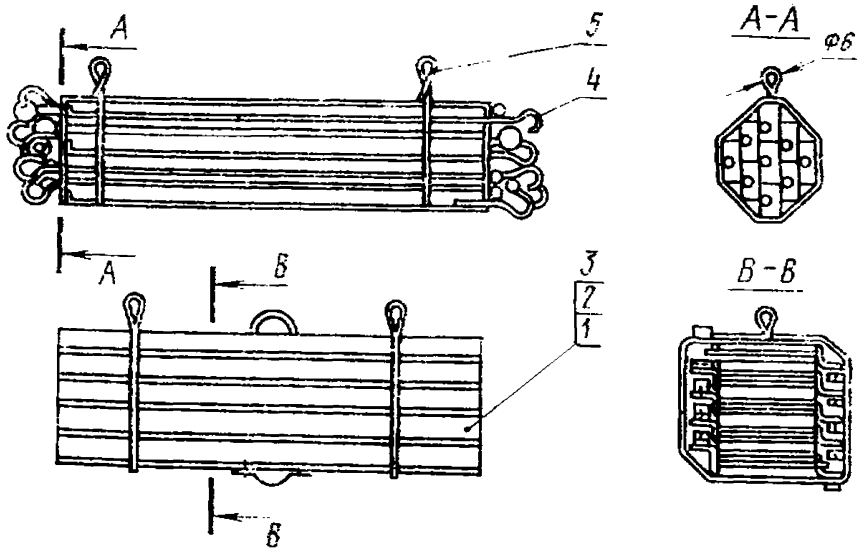
1—двойная скрутка; *2*—верхняя прокладка; *3*—нижняя прокладка; *4*—боковая прокладка; *5*—ствол стойки в сборе.

Черт. 2

Примечания:

1. При транспортировании стоек типа РС III по железной дороге стволы в сборе, упакованные в пакеты, грузят в открытые вагоны.
2. Количество стволов в пакете — 10 шт.
   Масса одного ствола — 26,4 кг.
   Масса одного пакета —267 кг.

Схема упаковывания винтовых стяжек и траверс стоек в пакеты для погрузки в открытые вагоны



1—2-штырная траверса; *2*—2-штырная двойная траверса; *3*—4-штырная траверса; *4*—винтовая стяжка; *5*—двойная скрутка

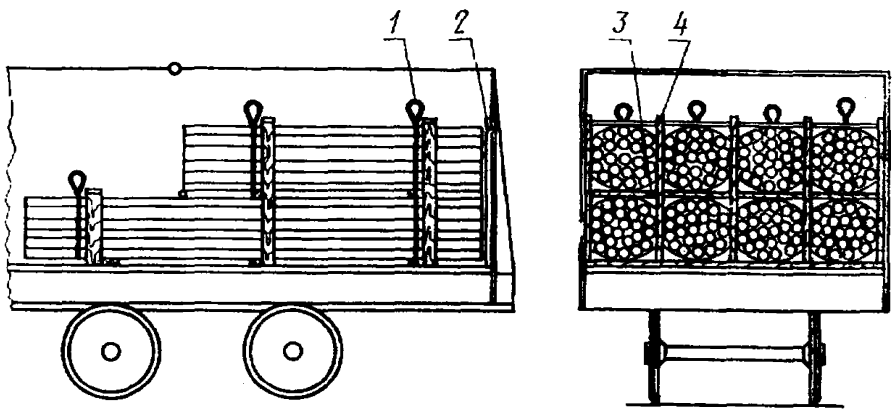
Черт. 3

Таблица 2

Наименование деталей, упакованных в один пакет	Количество деталей в одном пакете	Масса одной детали, кг	Масса пакета, кг
2-штырная траверса	10	2,1	24
2-штырная двойная траверса	5	4,2	24
4-штырная траверса	10	2,9	33
Винтовая стяжка	40	1,025	44

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

Схема погрузки и размещения деталей стоек



1—двойная скрутка проволокой ⌀6; *2*—торцевой щит 30×2400×1600; *3*—горизонтальные доски 30×150×2400; *4*—вертикальные доски 30×150×1800

Примечание. Пакеты деталей стоек должны быть расположены к торцевым бортам вагона, вертикальные доски должны быть увязаны скрутками.

Ящики со съемными и крепежными деталями должны быть расположены в центре вагона равномерно относительно центра тяжести вагона.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в набор 05.05.78 Подп. в печ. 05.07.78 1,0 п. л. 0,86 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1353