



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРЮКИ ДЛЯ ИЗОЛЯТОРОВ
ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ
ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ НАПРЯЖЕНИЕМ
ДО 1000 В, ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ
СВЯЗИ И РАДИОТРАНСЛЯЦИОННЫХ
СЕТЕЙ

ГОСТ 17783—72

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом метизной промышленности (НИИМЕТИЗ)

Директор **Недовизий И. Н.**

Зав. лабораторией стандартизации **Барышева И. В.**

Руководитель темы **Папкова З. А.**

ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

Зам. министра **Борисов А. Ф.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник **Бергман В. П.**

Ст. инженер **Ким В. А.**

Научно-исследовательским отделом стандартизации и унификации деталей машин Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении

Зав. отделом **Шлейфер М. А.**

Зав. сектором крепежных изделий **Песков О. В.**

Исполнитель **Маняхина В. М.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 31 марта 1972 г. (протокол № 46)

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии член Госстандарта СССР **Шахурин В. Н.**

Члены комиссии: **Бергман В. П., Доляков В. Г., Златкович Л. А., Клинов Г. Н., Федин Б. В.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1972 г. № 1152

КРЮКИ ДЛЯ ИЗОЛЯТОРОВ ВОЗДУШНЫХ
ЛИНИЙ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ НАПРЯЖЕ-
НИЕМ ДО 1000 В, ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ СВЯ-
ЗИ И РАДИОТРАНСЛЯЦИОННЫХ СЕТЕЙ

The hooks for insulators of electrotransmission
airial line voltage up to 1000 V, communication
airial line and radio network

ГОСТ

17783-72

Взамен ГОСТ 3046-45;
ГОСТ 4125-48

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8/VI 1972 г. № 1152 срок введения установлен

с 1/VII 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные крюки изоляторов, предназначенные для воздушных линий телеграфно-телефонной связи и для абонентских вводов радиотрансляционных сетей.

1. ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Крюки должны изготавливаться двух типов:

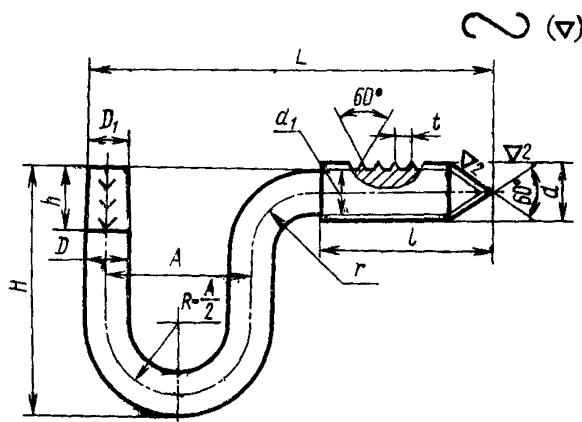
КН — для изоляторов низкого напряжения;

КР — для изоляторов радиотрансляционных сетей.

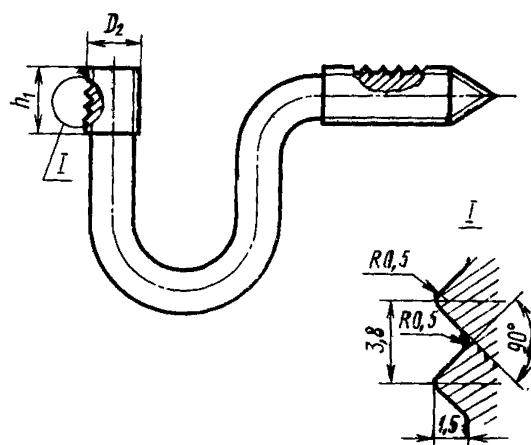
1.2. Конструкция и размеры крюков должны соответствовать
указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Тип КР

Исполнение 1

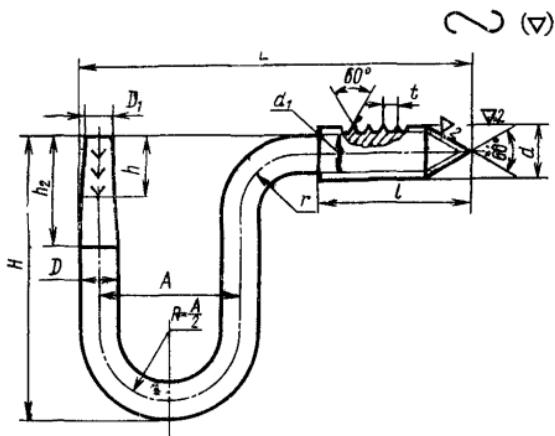


Исполнение 2

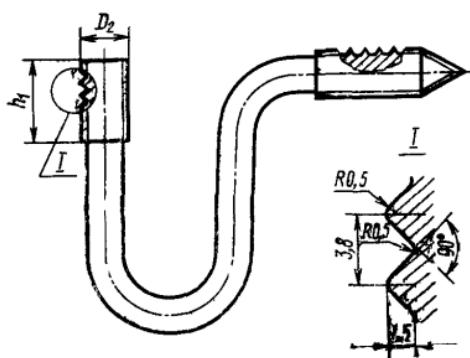


Черт. 1

Тип КН
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 1

Обозначение типо-размера крюка	Размеры в мм														Теоретическая масса, кг					
	<i>D</i> Номин. мм	<i>D₁</i> Номин. мм	<i>D₂</i> Номин. мм	<i>d</i> Номин. мм	<i>H</i> Номин. мм	<i>h₁</i> Номин. мм	<i>L</i> Номин. мм	<i>t</i> Номин. мм	<i>A</i> Номин. мм ²	<i>r</i> Номин. мм	<i>R</i> Номин. мм	<i>t</i> Номин. мм	<i>d₁</i> Номин. мм							
КР-8	8	8	-0,3	-	9	58	±2	15	-	40	±4	34	±2	15	17	3,5	6,4	0,080		
КР-10	10	+0,3 -0,5	10	-	11	12	-	-	20	-	-	-	-	-	-	4,5	9,0	0,125		
КН-12	12	-	12	-	13	14	80	±3	22	22	-	130	±5	53	50	±3	18	25	10	0,210
КН-16	16	-	-	-	17	19	110	±5	25	25	+5	170	-	70	60	-	24	30	15	0,500
КН-18	18	-	-	-	19	21	-	-	-	-	-	-	-	76	-	38	6,0	16	0,850	
КН-20	20	-	-	16	21	23	150	±6	32	32	-	210	-	80	±5	30	-	17	1,050	
КН-22	22	+0,4 -0,5	-	-	23	25	-	-	-	-	-	-	-	80	-	40	-	19	1,180	
КН-25	25	-	-	-	26	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	1,770		

Пример условного обозначения крюка для изолятора радиотрансляционной сети исполнения 1, диаметром $D=10$ мм:

Крюк КР-10 ГОСТ 17783-72

То же, исполнения 2:

Крюк 2КР-10 ГОСТ 17783-72

То же, для изолятора низкого напряжения исполнения 1, диаметром $D=16$ мм:

Крюк КН-16 ГОСТ 17783-72

То же, исполнения 2:

Крюк 2КН-16 ГОСТ 17783-72

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Крюки должны изготавляться из горячекатаной круглой стали по ГОСТ 2590—71 марок Ст0, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380—71.

Применение кипящих марок стали не допускается, если это оговорено в заказе потребителя.

2.2. Поверхность крюков должна быть без раковин и трещин.

2.3. Неплоскостность оси крюков не должна превышать 3 мм для крюков КР-8, КР-10, КН-12 и 5 мм для крюков КН-16, КН-18, КН-20, КН-25, КН-32.

2.4. Не допускается притупление или лунка на конце конуса резьбовой части величиной более 1,5 мм для крюков КР-8, КР-10, КН-12 и более 4 мм для крюков КН-16, КН-18, КН-20, КН-22, КН-25.

2.5. В верхней части штыревого конца должно быть девять выступающих ершей или насечек с высотой выступов от 0,7 до 1,2 мм. Ерши или насечки должны быть расположены по окружности штыревого конца равномерно в три ряда, под углом 120° и обращены остриями книзу.

Допускается изготавливать верхнюю часть штыревого конца крюка с накатанной резьбой вместо ершей или насечек (исполнение 2).

2.6. Не допускается смятие ершей на штыревой части крюка, превышающее 0,25 h .

2.7. Не допускается смятие более четырех ниток резьбы при загибке штыревого конца.

2.8. Крюки должны быть покрыты битумным лаком по ГОСТ 5631—70 или другим антикоррозионным покрытием.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проверка размеров и формы крюков производится универсальным измерительным инструментом и шаблонами.

3.2. Правила приемки — по ГОСТ 1471—72.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытание крюков на прочность проводится следующим образом:

а) ввинчиваемый в опору конец зажимается в металлические плашки на расстоянии $\frac{D}{2}$ от поверхности вертикальной части крюка;

б) торец штыревого конца плавно нагружается по оси вертикальной нагрузкой до предела, указанного в табл. 2;

в) перпендикулярно к плоскости крюка в точке, отстоящей от верхней торцовой части штыревого конца на расстоянии, равном $\frac{h}{2}$

для крюков исполнения 1 и $\frac{h_1}{2}$ для крюков исполнения 2, плавно прикладывается горизонтальная нагрузка, указанная в табл. 2.

Таблица 2

Обозначение типоразмера крюка	Нагрузка, кгс	
	вертикальная	горизонтальная
КР-8	40	40
КР-10	55	50
КН-12	65	60
КН-16	165	160
КН-18	220	180
КН-20	270	220
КН-22	320	300
КН-25	480	440

Под указанными нагрузками крюки должны оставаться не менее 1 мин. После снятия нагрузки на крюки не должно обнаруживаться остаточных деформаций.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Крюки должны быть упакованы в тару. Масса ящика брутто не должна превышать 80 кг.

Транспортирование крюков производится любым видом транспорта.

Причина. Допускается поставка крюков без упаковки.

5.2. На тару должны быть нанесены следующие данные:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение крюков;
- марка стали;
- масса нетто.

5.3. Каждая партия крюков должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие крюков требованиям настоящего стандарта и содержащим:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение крюков;
- марку стали;
- массу нетто.

Редактор А. Л. Владимиров

Сдано в набор 29/VI 1972 г. Подп. в печ. 15/VIII 1972 г. 0,5 п. л. Тир. 6 000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 497