

17783-72



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

Цена 3 коп.

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 Панкова 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

Зам. глав. инженер Шлейфер М. А.

Зав. сектором крепежных изделий Песков О. В.

Начальник 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 Шахурий В. Н.

Члены комиссии: Бергман В. П., Доляков В. Г., Златкович Л. А., Климов 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 aerial line voltage up to 1000 V, communication aerial 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.

I. ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Крюки должны изготавливаться двух типов:

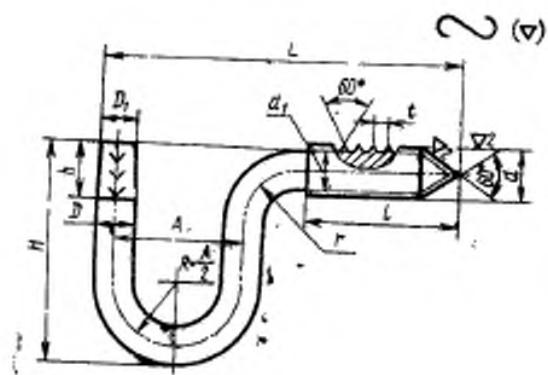
КН — для изоляторов низкого напряжения;

КР — для изоляторов радиотрансляционных сетей.

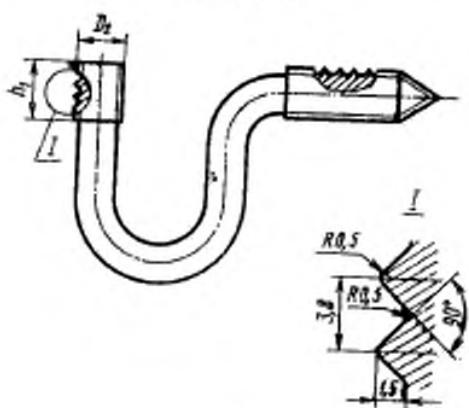
1.2. Конструкция и размеры крюков должны соответствовать указанным на черт. I, 2 и в табл. 1.

Тип КР

Исполнение 1



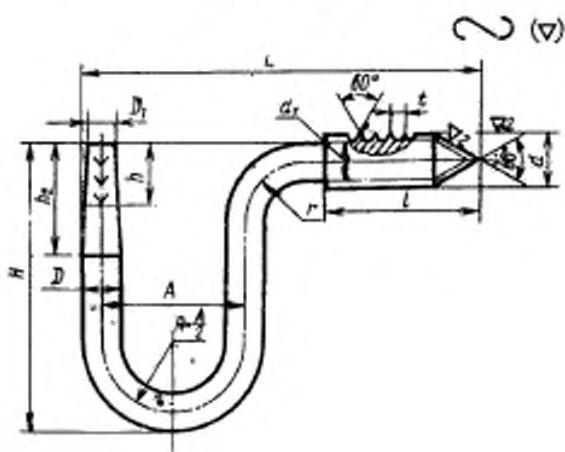
Исполнение 2



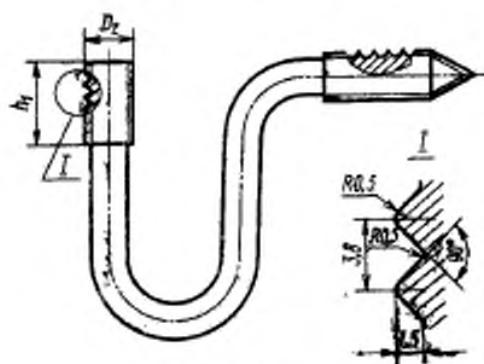
Черт. 1

Тип КН

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Обозначение типа размера крюка	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>H</i>	<i>a</i>	<i>b₁</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>A</i>	<i>r</i>	<i>R</i>	<i>t</i>	<i>d₁</i>	Теоретическая масса, кг						
KP-8	8	8	-0,3	-	9	-	-	-	95	40	±4	34	±2	17	3,5	6,4	0,080			
KP-10	10	+0,3 -0,5	10 12	11 13	12	58 14	±2 80	15 22	20 130	-	-	-	-	-	4,5	9,0	0,125			
KN-12	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18	25	10	0,210		
KN-16	16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	70	24	30	15	0,500
KN-18	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	76	76	38	6,0	16	0,850
KN-20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	17	1,050
KN-22	22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	80	19	1,180
KN-25	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	40	22	1,770

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

Крюк KP-10 ГОСТ 17783-72

То же, исполнения 2:

Крюк 2KP-10 ГОСТ 17783-72
Крюк 2 изолятора низкого напряжения исполнения 1, диаметром *D*=16 мм:

Крюк KN-16 ГОСТ 17783-72

То же, исполнения 2:

Крюк 2KN-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. Неплоскость 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
КИ-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.

Примечание. Допускается поставка крюков без упаковки.

5.2. На тару должны быть нанесены следующие данные:

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