

Изменение № 1 ГОСТ 25843—83 Стойки призабойные. Технические условия  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.01.86  
№ 154 срок введения установлен

с 01.07.86

Первая страница стандарта. Графа «Срок введения». Заменить слова: «для стоек исполнений ТУ20 и ГВКУ — с 01.01.86» на «для стоек исполнений ТУ20, ГВКУ и ГКУ — с 01.01.86», «для стоек исполнений ГКУ и ТУ30 — с 01.01.87» на «для стоек исполнения ТУ30 — с 01.01.87».

Вводную часть дополнить абзацем: «Допускается использование призабойных стоек в качестве крепи посадочного ряда и крепи других горных выработок».

Пункт 1.2 после слов «с рабочим сопротивлением» дополнить значением: 150 кН.

Пункт 1.7. Таблицы 1, 2 изложить в новой редакции (см. с. 136, 137);

Пункт 1.13 изложить в новой редакции: «1.13. Для регулирования рабочей высоты стойки сверх предусмотренной табл. 1 должны изготавливаться сменные насадки. Рабочая высота сменных насадок должна выбираться из ряда: 60, 100, 160, 250, 400 мм.

Рекомендации по применению сменных насадок должны быть изложены в эксплуатационной документации».

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 2.18. Заменить слова: «для условий хранения Ж1 по ГОСТ 15150—69» на «для условий хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150—69», «для условий хранения ОЖ1 по ГОСТ 15150—69» на «для условий хранения 6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150—69».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.18а: «2.18а. Сварные швы должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264—80, ГОСТ 8713—79, ГОСТ 14771—76».

(Продолжение см. с. 136)

Таблица 1

Обозначение типоразмера стойки	Высота стойки с наименьшей насадкой, мм				Высота стойки в сдвинутом положении без насадки для типов Г и ГВ, мм (пред. откл. ±10)	Номинальное рабочее со- противление, кН (пред. откл. +5%)		Удельная масса стой- ки без насадки и рабочей жидкости, кг/(кН·м·год), не более для типов Г и ГВ		Удельная-масса стойки с на- именьшей насадкой без рабо- чей жидкости, кг/(кН·м·год), не более (с учетом запчастей на полный срок службы) для типов			Масса стойки с наи- меньшей насадкой без рабочей жидкости, кг, не более, для типов*			
	в сдвинутом положе- нии h (пред. откл. ±10)	В раздвинутом положе- нии Н, не менее, для типов				основного ряда	усиленного ряда	основного ряда	усиленного ряда	Г и ГВ		ГВД	Г и ГВ		ГВД	
		Г	ГВ	ГВД						основного ряда	усиленного ряда		основного ряда	усиленного ряда		
1	360	—	—	580	—	200	300	—	—	—	—	0,046	—	—	25	
2	400	—	—	700	—			—	—	—	—	—	0,041	—	—	27
3	450	—	—	790	—			—	—	—	—	—	0,038	—	—	29
4	500	650	710	875	440			—	0,056	0,040	0,061	0,045	0,035	24	27	30
5	560	800	830	980	500			—	0,049	0,034	0,053	0,038	0,034	26	29	33
6	630	900	950	1000	570			—	0,046	0,033	0,050	0,037	0,033	28	32	36
7	710	1000	1100	—	650			200	0,045	0,032	0,049	0,035	—	31	34	—
8	800	1120	1250	—	740			300	0,043	0,030	0,046	0,033	—	33	37	—
9	900	1250	1450	—	840	0,042	0,029		0,046	0,033	—	38	41	—		
10	1000	1400	1600	—	940	0,041	0,028		0,044	0,031	—	41	44	—		
11	1120	1600	1800	—	1060	0,032	0,027		0,034	0,029	—	46	48	—		
12	1250	1800	2000	—	1190	0,030	0,026		0,032	0,028	—	50	53	—		
13	1400	2000	2000	—	1360	0,029	0,026		0,031	0,028	—	55	60	—		
14	1600	2240	2240	—	1560	0,028	0,025		0,030	0,027	—	59	65	—		
15	1800	2500	2500	—	1760	0,027	0,024		0,029	0,026	—	65	70	—		
16	2000	2800	2800	—	1960	0,025	0,023	0,027	0,025	—	69	75	—			
17	2240	3040	3040	—	2200	250	0,025	0,023	0,027	0,025	—	75	82	—		

\* Требование по массе является функциональным.

(Продолжение см. с. 137)

Таблица 2

Обозначение типоразмера стойки	Высота, мм		Номинальное рабочее сопротивление, кН (пред. откл. ±20 %)		Зазор между опорой и кор- пусом замка S, мм, не менее	Удельная масса, кг/(кН·м·год), не более		Масса, кг, не более*	
	в сдвинутом положении h (пред. откл. ±10)	в раздвинутом положении H, не менее				основного ряда	усиленного ряда	основного ряда	усиленного ряда
1	360	560	150	200	5	0,083	0,067	14	15
2	400	630				0,079	0,063	15	16
3	450	710				0,075	0,060	16	17
4	500	800	200			0,075	0,056	24	27
5	560	900				0,069	0,054	25	29
6	630	1000				0,068	0,055	27	33
7	710	1120	250	300	30	0,065	0,051	29	36
8	800	1250				0,062	0,048	31	38
9	900	1500				0,055	0,046	41	43
10	1000	1700	250	300		0,055	0,044	47	48
11	1120	1900				0,054	0,042	51	50
12	1250	2240				0,048	0,045	54	61
13	1400	2360	—		50	0,048	0,045	57	64
14	1600	2600				—	0,043	—	67
15	1800	2800					0,042	—	70
16	2000	3150	0,042	—	80				
17	2240	3550	0,042	—	90				

\* Требование по массе является функциональным.

(Продолжение см. с. 138)

Пункт 4.2. Седьмой абзац дополнить словами: «в соответствии с п. 3.5».

Пункт 5.2. Исключить ссылку: п. 2.6.

Пункт 6.1 изложить в новой редакции: «6.1. Качество сварных швов стоек (п. 2.18а) проверяют внешним осмотром, а сварных швов гидравлических стоек, испытывающих при работе избыточное давление, — пробным гидравлическим давлением, которое должно быть в 1,1 раза больше номинального рабочего давления, с выдержкой не менее 1 мин».

Раздел 6 дополнить пунктами — 6.1а — 6.1в, 6.4а — 6.4г: «6.1а. Соответствие стоек рабочим чертежам (п. 2.1) проверяют контрольной разборкой стойки с последующими измерениями.

6.1б. Работу насоса стойки типа Г при прямо-сдаточных испытаниях проверяют измерением подъема выдвижной части за полный цикл работы приводного механизма.

При периодических испытаниях усилие на рукоятке насоса при раздвижке и распоре стойки измеряют динамометром.

6.1в. Работу клапана наполнения стойки типа ГВ проверяют при подключении к нему загрузочного пистолета, соединенного с гидромагистралью. При включении пистолета осуществляют подъем выдвижной части, при его отключении и снятии с клапана наполнения последний должен обеспечивать герметичность рабочей полости стойки (п. 2.4).

6.4а. Скорость и высоту подъема выдвижной части гидравлических стоек проверяют:

для стоек типа Г при проверке насоса (п. 6.11) — путем измерения подъема выдвижной части за полный цикл работы приводного механизма насоса (п. 2.8);

для стоек типа ГВ при проверке работы клапана наполнения (п. 6.12) — путем измерения времени и высоты подъема выдвижной части (п. 2.9) с последующим расчетом.

6.4б. Скорость опускания выдвижной части (п. 2.10) проверяют при разгрузке стойки измерением величины и времени опускания с последующим расчетом, при этом опускание должно происходить плавно без рывков.

6.4в. Удельное давление опор стойки на почву (п. 2.13) проверяют расчетом.

6.4г. Внешний вид антикоррозионных покрытий (п. 2.16) проверяется визуально».

Пункты 7.3, 7.5 изложить в новой редакции: «7.3. Транспортная маркировка груза — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков «Место строповки», «Верх не кантовать», груза, предназначенного для экспорта, кроме того, — по заказу-наряду внешнеторговой организации.

7.5. Гидравлические стойки формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 21929—76 массой до 2,5 т на открытом подвижном составе и в крытых вагонах — до 1,25 т, скрепляемые стяжками, обеспечивающими прочность и устойчивость при перевозке, погрузке и выгрузке с применением средств механизации.

Допускается транспортирование стоек без пакетирования в крытых вагонах или контейнерах, при этом они должны быть установлены вертикальными рядами в ячейки, закрепленные распорками, исключающими их смещение внутри вагона и контейнера при транспортировании».

Пункт 7.8. Заменить ссылку: ГОСТ 10923—76 на ГОСТ 10923—82.

Пункт 7.11 дополнить абзацем: «Гидравлические стойки типоразмеров 11—17 допускается транспортировать автомобильным транспортом в горизонтальном положении».

Пункты 7.14—7.16 изложить в новой редакции: «7.14. Гидравлические стойки следует хранить вертикально или наклонно в сдвинутом положении, а стойки трения — в любом положении в условиях, исключающих воздействие атмосферных и механических повреждений. Температура помещения, предназначенного для хранения гидравлических стоек и запасных частей резинотехнических изделий, не должна быть ниже 0 °С. Допускается кратковременное хранение (до 15 дней) стоек на открытой площадке.

7.15. Категория условий хранения и транспортирования стоек, предназначенных для экспорта, должна соответствовать:

для стран с умеренным климатом — 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150—69;

для стран с тропическим климатом — 6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150—69.

7.16. Гидравлические стойки для экспорта транспортируют в крытых вагонах или контейнерах. При транспортировании мелкими отправлениями стойки упаковывают в ящики типов V—1, V—2 по ГОСТ 10198—78 в соответствии с требованиями ГОСТ 24634—81.

Стойки трения, запасные части, инструменты, приспособления, зарядные устройства, рукава высокого давления, товаросопроводительная документация, предназначенные для экспорта, должны быть упакованы в деревянные ящики типов V—1, V—2 по ГОСТ 10198—78 или в ящики типов III—1, III—2, V—1 по ГОСТ 2991—76 в соответствии с требованиями ГОСТ 24634—81.

Допускается транспортировать стойки трения в пакетах массой до 6,0 т по ГОСТ 21929—76, состоящих из основания ящика типа V—2 по ГОСТ 10198—78 и металлических стяжек. Максимальный размер пакета 1850×1550×1200 мм.

Товаросопроводительная документация на стойки должна быть упакована в соответствии с требованиями ГОСТ 23170—78».

Пункт 8.1. Второй абзац дополнить словами: «для стоек исполнения СУГ-15 мес».

Приложение. Таблица. Заменить коды ОКП: для стоек 6ГВУ30—31 4171 1234 09 на 31 4171 1063 10, 31 4171 1235 08 на 31 4171 1217 10, 31 4171

(Продолжение см. с. 140)

**(Продолжение изменения к ГОСТ 25843—83)**

**1237 06 на 31 4171 1219 08, для стоек 7ГВУ30 — 31 4171 1063 10 на 31 4171 1234 09, 31 4171 1217 10 на 31 4171 1235 08, 31 4171 1219 08 на 31 4171 1237 06.**

**Раздел «Призавойные стойки трения постоянного сопротивления» дополнить кодами ОКП:**

Условное обозначение стоек	Коды ОКП стоек, изготавливаемых			
	для нужд народ- ного хозяйства	для экспорта		
		исполнения У		исполнения Т
Призавойные стойки трения постоянного сопротивления				
Стойки типа Т исполнения ТУ				
1ТУ20—10	31 4172 1211 00	31 4172 1212 10	31 4172 1213 09	
2ТУ20—10	31 4172 1214 08	31 4172 1215 07	31 4172 1216 06	
3ТУ20—10	31 4172 1217 05	31 4172 1218 04	31 4172 1219 03	
1ТУ20—20	31 4172 1221 09	31 4172 1222 08	31 4172 1223 07	
2ТУ20—20	31 4172 1224 06	31 4172 1225 05	31 4172 1226 04	
3ТУ20—20	31 4172 1227 03	31 4172 1228 02	31 4172 1229 01	
7ТУ30—10	31 4172 1231 07	31 4172 1232 06	31 4172 1233 05	
8ТУ30—10	31 4172 1234 04	31 4172 1235 03	31 4172 1236 02	
7ТУ30—20	31 4172 1237 01	31 4172 1238 00	31 4172 1239 10	
8ТУ30—20	31 4172 1241 05	31 4172 1242 04	31 4172 1243 03	

**(ИУС № 5 1986 г.)**