

ICS 43.040
M 42



中华人民共和国国家标准

GB/T 29860—2013

GB/T 29860—2013

通信钢管铁塔制造技术条件

Manufacturing technical requirements for
communication steel pole tower

中华人民共和国
国家标准
通信钢管铁塔制造技术条件

GB/T 29860—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

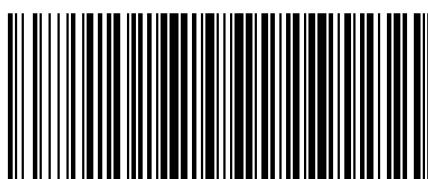
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.75 字数 46 千字
2014年4月第一版 2014年4月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-48060 定价 27.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 29860-2013

2013-11-12 发布

2014-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语、定义和符号.....	2
4 产品分类	3
5 要求	3
6 试验方法与检验规则.....	18
7 标志、包装、运输和贮存.....	19
附录 A (规范性附录) 热浸镀锌层均匀性试验 硫酸铜试验方法	20
附录 B (规范性附录) 热浸镀锌层附着性试验 落锤试验方法	22

附录 B
(规范性附录)
热浸镀锌层附着性试验 落锤试验方法

B.1 试验装置

试验装置如图 B.1 所示。试验用的锤子应安装在固定的木制试台上，试验面应保持与锤子底座同样高度。

B.2 试验程序

试件置于水平，调整试样，使打击点距试样边、角、端部不小于 10 mm，锤头面向台架中心，锤柄与底座平面垂直后自由落下，以 4 mm 的间隔平行打击 5 点。检查锌层表面状态，打击处不得重复打击。

前言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国工业和信息化部提出。

本标准由中国通信标准化协会归口。

本标准起草单位：泰州市金牛电信器材有限公司、北京梅泰诺通信技术股份有限公司、河北中原铁塔制造有限公司、北京电信规划设计院有限公司。

本标准主要起草人：戴兆宁、杨爱军、杨存锦、邢海东、王程、郝兰军、金振鹏。

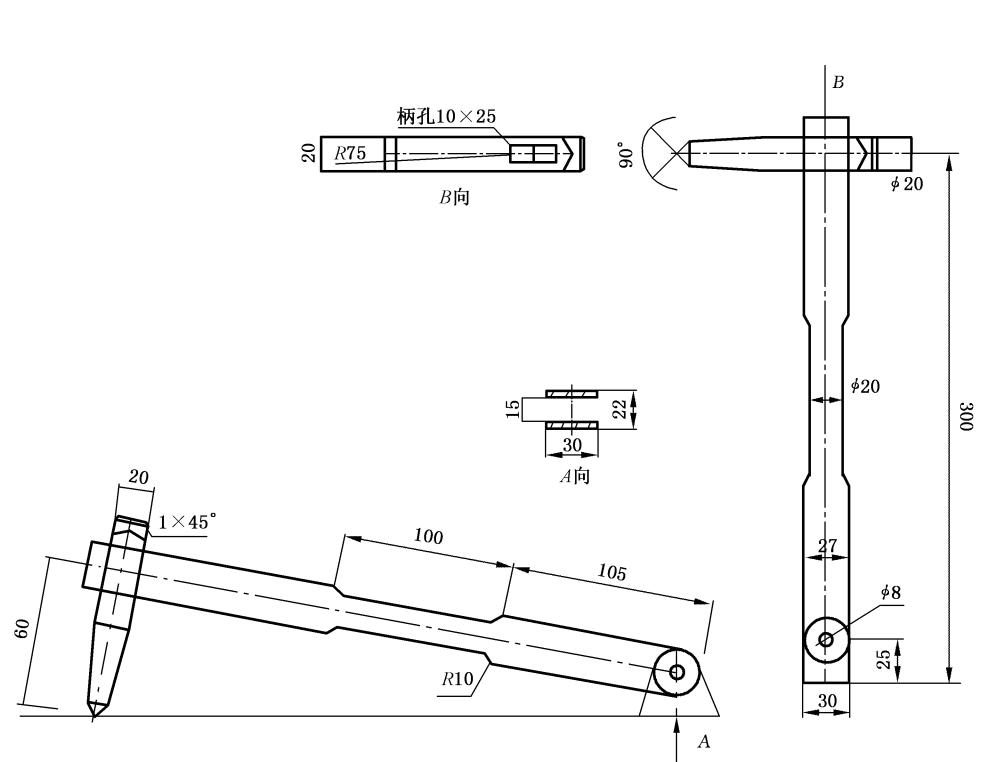


图 B.1 锤击试验装置

试验程序中对器材要求如下：

- 1) 锤头用 45 号钢；重量 210 g，锤刃硬度(肖氏)40 以上。
- 2) 锤柄用橡木；重量约 70 g。
- 3) 底座钢板厚度 15 mm，长宽 250 mm×250 mm，材质 Q235-B。