№ изм.	1	2	3
№ изв.	8708	8949	11763

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	9117

УДК 629.734.7-2

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФУРНИТУРА ПАРАШЮТНОЙ ТЕХНИКИ
Технические условия

ОСТ 1 00824-77

На 7 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9560

Проверено в 1985 г.

Срок действия установлен до 01.01.95

Распоряжением Министерства от 14 января 1977 г. № 087-16/8

срок введения установлен с 1 июля 1977 г.

Настоящий стандарт распространяется на фурнитуру, предназначенную для применения в парашютной технике.

Издание официальное

ГР 8029095 от 17.03.77

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Инв. № дубликата | 3117
Инв. № подлинника
№ изм. | 1 | 8703 | 2 | 8949
№ изв.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фурнитура должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12622-77 – ОСТ 1 12644-77, ОСТ 1 00994-81.

1.2. Для сварных деталей выступание сварного шва над основным материалом не должно быть более 0,5 мм.

1.3. Сварные кольца по ОСТ 1 12632-77 должны выдерживать усилия нагружения, указанные в табл. 1, без появления остаточных деформаций.

Таблица 1

Обозначение кольца	Усилие нагружения, Н(кгс), не менее
1-ОСТ 1 12632-77	250(25)
2-ОСТ 1 12632-77	1570(160)
3-ОСТ 1 12632-77	640(65)
4-ОСТ 1 12632-77	440(45)
5-ОСТ 1 12632-77	2260(230)
6-ОСТ 1 12632-77	35(3,5)
7-ОСТ 1 12632-77	250(25)
8-ОСТ 1 12632-77	880(90)
9-ОСТ 1 12632-77	1180(120)
10-ОСТ 1 12632-77	250(25)

1.4. Кольца по ОСТ 1 12633-77 должны выдерживать усилия нагружения, указанные в табл. 2, без появления остаточных деформаций.

Таблица 2

Обозначение кольца	Усилие нагружения, Н(кгс), не менее
1-ОСТ 1 12633-77	3920(400)
2-ОСТ 1 12633-77	3530(360)
3-ОСТ 1 12633-77	1960(200)
4-ОСТ 1 12633-77	3920(400)
5-ОСТ 1 12633-77	1370(140)
7-ОСТ 1 12633-77	11480(1170)

1.5. Допускается замена стали 20 на сталь 30.

1.6. Допускается покрытие Кд9.бцв.окс. взамен покрытия Кд9.хр.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Детали должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

2.2. Детали предъявляются к приемке партиями. Размер партии устанавливается по согласованию предприятия-изготовителя с заказчиком. В партию должны входить детали одного обозначения.

2.3. Приемо-сдаточные испытания

2.3.1. Детали должны проходить выборочный или сплошной контроль ОТК.

2.3.2. При приемо-сдаточных испытаниях производится проверка:

- комплектности;
- внешнего вида;
- наличия маркировки и клеймения;
- качества покрытия.

2.3.3. Если при приемо-сдаточных испытаниях обнаружится несоответствие деталей требованиям настоящего стандарта, вся партия возвращается на доработку, после чего данная партия деталей должна быть подвергнута повторной проверке.

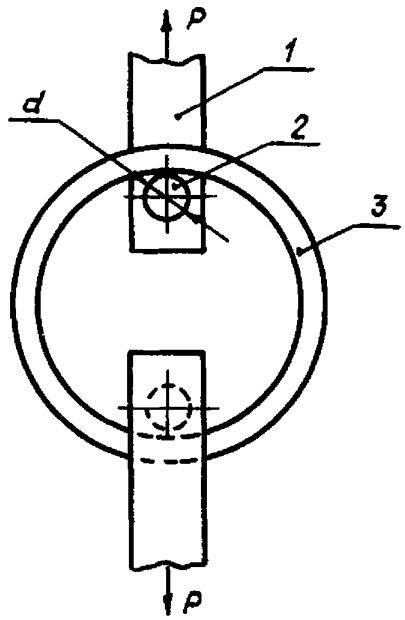
2.3.4. Если при повторной проверке партии хотя бы одна деталь не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Кольца по ОСТ 1 12632-77 и ОСТ 1 12633-77 подвергаются испытанию на растяжение по схеме, приведенной на черт. 1. На испытание выделяется 1% образцов от партии, но не менее 3 шт.

Отклонения размеров колец после снятия нагрузки должны находиться в пределах допусков.

№ изм. | 1 | 2 | 3
№ изв. | 8708 | 9849 | 11763
Инв. № подлинника | 3117
Инв. № дубликата



1 – переходник; 2 – палец; 3 – кольцо

Черт. 1

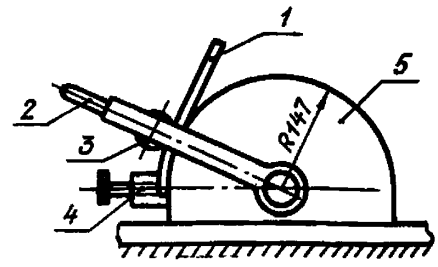
Размеры d пальца (поз. 2) должны соответствовать указанным в табл. 3

Таблица 3

Обозначение кольца	d, мм	
	Номин.	Пред. откл.
1-ОСТ 1 12632-77	4	-0,5
2-ОСТ 1 12632-77	6	-0,6
3-ОСТ 1 12632-77		
1-ОСТ 1 12633-77		
4-ОСТ 1 12632-77	8	-0,2
5-ОСТ 1 12632-77		
2-ОСТ 1 12633-77	9	
3-ОСТ 1 12633-77		
6-ОСТ 1 12632-77	10	
7-ОСТ 1 12632-77		
8-ОСТ 1 12632-77		
4-ОСТ 1 12633-77	8	
5-ОСТ 1 12633-77	13	-0,3
9-ОСТ 1 12632-77	14	
7-ОСТ 1 12633-77	17	
10-ОСТ 1 12632-77		

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
3117
№ изм. 1
№ изв. 8703

3.2. Пластины жесткости по ОСТ 1 12634-77 подвергаются 100%-ному испытанию на изгиб по схеме, приведенной на черт. 2.



1 - пластина; 2 - ручка; 3 - ролик;
4 - зажим; 5 - барабан

Черт. 2

После двухкратного двухстороннего изгиба пластина жесткости не должна иметь остаточной деформации или излома. Испытания проводить два раза: до и после покрытия. Пластины, получившие остаточную деформацию или излом, бракуются. Пластины жесткости, изготавливаемые из термообработанной ленты, испытанию до покрытия не подвергаются.

На испытания после покрытия берется 2% деталей от каждой ванны.

3.3. Контроль внешнего вида и качества покрытия деталей производится визуально.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Принятые ОТК изделия комплектуются в партии и маркируются.

4.2. Детали должны упаковываться в капроновые или брезентовые мешочки партиями. Мешочки упаковываются в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 21644-76.

4.3. В мешочек должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

- обозначения деталей;
- количества деталей;
- массы деталей с ящиком в килограммах;
- массы деталей без ящика в килограммах;
- номера или фамилии упаковщика;
- даты упаковки.

4.4. Ящики с упакованными деталями должны пломбироваться ОТК предприятия-изготовителя.

Инв. № дубликата		3117
Инв. № подлинника		
№ изм.	1	2
№ изв.	8703	9849

4.5. Детали в упаковке должны храниться в складских помещениях при температуре от минус 30 до плюс 30 °С.

Относительная влажность в помещении должна быть не более 80 % при температуре 20 °С.

4.6. Детали в упаковке могут транспортироваться всеми видами транспорта без ограничения расстояния. При транспортировании и хранении деталей должны быть обеспечены условия, исключающие попадание влаги.

Инв. № дубликата		
Инв. № подлинника	3117	

Изм.	1	2	3		
№ изв.	8703	9849	11763		

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц: измененных	Номера страниц: замененных	Номера страниц: новых	Номера страниц: аннулированных	Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
Переиздан с учетом изменений № 1, 2, 3.								

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | 3117

gost.e-ecolog.ru