УДК 629.734.7-2

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00753-77

## ФУРНИТУРА ПАРАШЮТНОЙ ТЕХНИКИ
Технические условия

На 8 страницах

Введен впервые

Проверено в 1985 г.
Срок действия установлен
до 1 января 1995 г.

ОКП 75 9560

**Распоряжением** Министерства **от** 20 января 1977 г. **№** 037-16/8

**срок введения установлен с** 1 июля 1977 г.

Настоящий стандарт распространяется на фурнитуру (пряжки и скобы), предназначенную для применения в парашютной технике.

**Издание официальное** ГР 8029928 от 23.03.77 **Перепечатка воспрещена**

Инв. № дубликата 3142
Инв. № подлинника
Лит.изм. 1 2 3
№ изв 8702 9348 11762

gost.e-ecolog.ru

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фурнитура должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11989-77 - ОСТ 1 12002-77, ОСТ 1 12004-77 - ОСТ 1 12007-77, ОСТ 1 12009-77 - ОСТ 1 12013-77, ОСТ 1 00994-81.

1.2. Для сварных деталей выступание сварного шва над основным материалом не должно быть более 0,5 мм. Допускается на штампованные и формованные детали в местах разъема штампа увеличение габаритных размеров на 1,0 мм и увеличение размера круглого сечения на 0,5 мм.

1.3. Разрушающая нагрузка (сила) пряжек должна соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Обозначение пряжки | Разрушающая нагрузка, Н(кгс), не менее |
|---|---|
| 1 - ОСТ 1 11990-77 | 981(100) |
| 2 - ОСТ 1 11990-77 | 1373(140) |
| 3 - ОСТ 1 11990-77 | 1177(120) |
| 4 - ОСТ 1 11990-77 | 1177(120) |
| 5 - ОСТ 1 11990-77 | 3432(350) |
| 6 - ОСТ 1 11990-77 | 353(36) |
| ОСТ 1 11992-77 | 14809(1510) |
| ОСТ 1 11996-77 | 26577(2710) |
| ОСТ 1 12000-77 | 6669(680) |
| ОСТ 1 12002-77 | 12455(1270) |
| ОСТ 1 12004-77 | 13828(1410) |
| 1 - ОСТ 1 12005-77 | 2059(210) |
| 2 - ОСТ 1 12005-77 | 3236(330) |
| 3 - ОСТ 1 12005-77 | 12945(1320) |
| ОСТ 1 12006-77 | 2059(210) |
| ОСТ 1 12009-77 | 7649(780) |
| ОСТ 1 12010-77 | 12455(1270) |

1.4. Разрушающая нагрузка изогнутой пряжки по ОСТ 1 12011-77 должна соответствовать указанным в табл. 2.

1.5. Допускается замена стали 20 на сталь 30.

1.6. Детали, имеющие покрытие "Никель" и "Хром" и обрабатываемые полированием, должны иметь шероховатость поверхности после покрытия.

Допускается покрытие Кд9, бесцветное пассивирование взамен покрытия Кд9.кр.

№ изм. | 1 | 2 | 3
№ изв | 2702 | 9348 | 11762
Инв. № дубликата | 3142
Инв. № подлинника

Таблица 2

| Положение пряжки при испытании | Разрушающая нагрузка, Н(кгс), не менее |
|---|---|
| При нагрузке, приложенной к крайним перемычкам пряжки | 12945(1320) |
| При нагрузке, приложенной ко всем трем перемычкам пряжки одновременно | 8336(850) |

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

2.2. Детали предъявляются к приемке партиями. Размер партии устанавливается по согласованию между предприятием-изготовителем и 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 проводится проверка:

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

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.

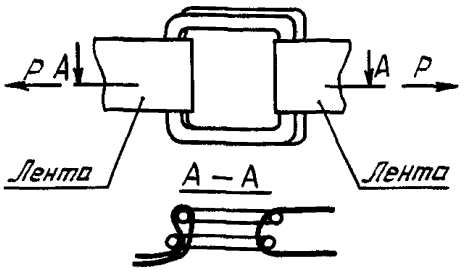
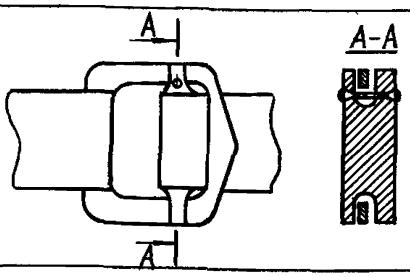
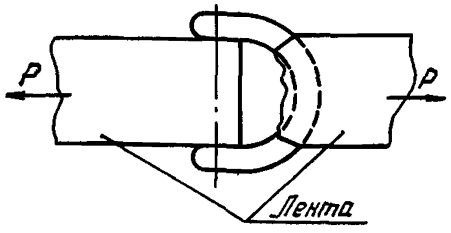
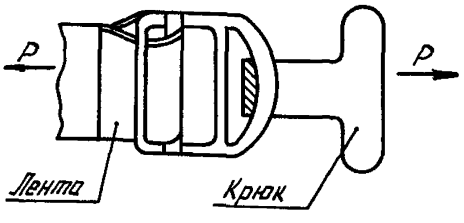
## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Пряжки подвергаются испытаниям на растяжение по схемам, приведенным в табл. 3. На испытания выделяется 1% образцов от партии, но не менее 3 шт. В качестве разрушающей нагрузки принимается значение $P^{P}=0,9P_{min}$, где $P_{min}$ минимальная разрушающая нагрузка $P$, полученная при статических испытаниях деталей на прочность.

№ изм. 1 8702
№ изв. 3 11762
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 3142

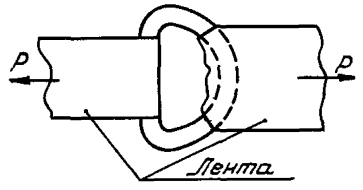
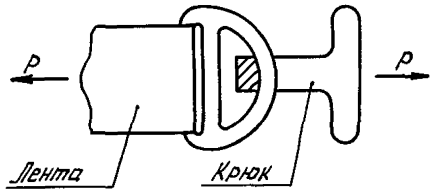
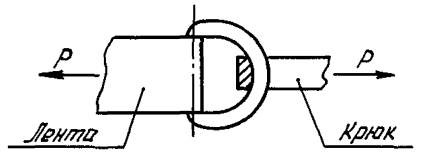
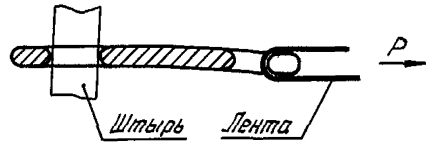
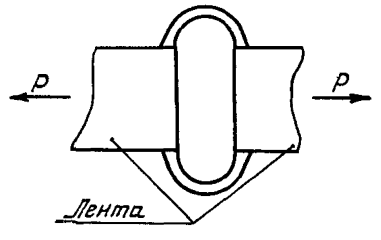
Детали в партии считаются прошедшими испытания, если испытываемая деталь разрушилась при статической нагрузке, равной или превышающей $P^{P}$.

Таблица 3

| Обозначение пряжки | Схема нагружения при контрольном испытании | Нагрузка при контрольном испытании $P_{тип}$, Н(кгс) |
|---|---|---|
| 1 - ОСТ 1 11990-77<br>2 - ОСТ 1 11990-77<br>3 - ОСТ 1 11990-77<br>4 - ОСТ 1 11990-77<br>5 - ОСТ 1 11990-77<br>6 - ОСТ 1 11990-77 |  | 981(100)<br>1373(140)<br>1177(120)<br>1177(120)<br>3432(350)<br>353(36) |
| ОСТ 1 11992-77 |  | 14809(1510) |
| ОСТ 1 11996-77 |  | 26577(2710) |
| ОСТ 1 12000-77 |  | 6669(680) |

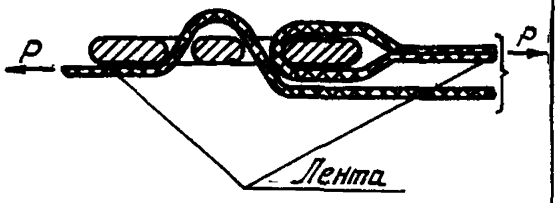
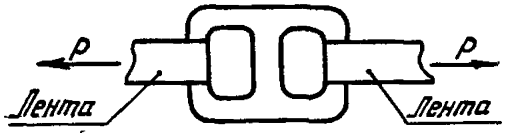
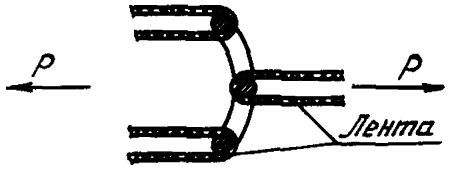
№ изм. | 1 | 8702
№ изв. | 2 | 9348
Инв. № дубликата | 3142
Инв. № подлинника

Продолжение табл. 3

| Обозначение пряжки | Схема нагружения при контрольном испытании | Нагрузка при контрольном испытании $P_{min}$, Н(кгс) |
|---|---|---|
| ОСТ 1 12002-77 |  | 12455(1270) |
| ОСТ 1 12004-77 |  | 13828(1410) |
| 1 - ОСТ 1 12005-77<br>2 - ОСТ 1 12005-77<br>3 - ОСТ 1 12005-77 |  | 2059(210)<br>3236(330)<br>12 945(1320) |
| ОСТ 1 12006-77 |  | 2059(210) |
| ОСТ 1 12009-77 |  | 7649(780) |

№ изм. 1
№ изв. 8702
Инв. № дубликата 3142
Инв. № подлинника

Продолжение табл. 3

| Обозначение пряжки | Схема нагружения при контрольном испытании | Нагрузка при контрольном испытании $P_{min}$, Н(кгс) |
|---|---|---|
| ОСТ 1 12010-77 |  | 12455(1270) |
| ОСТ 1 12011-77 |  | 12945(1320) |
| |  | 8336(850) |

3.2. Контроль внешнего вида и качество покрытия деталей производится визуально.

3.3. Проверка комплектности проводится путем сверки предъявленного комплекта деталей с указанным в ОСТ 1 11989-77, ОСТ 1 11992-77, ОСТ 1 11996-77 и ОСТ 1 12000-77.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Принятые ОТК изделия комплектуются в партии и маркируются для отправки.

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.

№ изм. 1 8702 2 9348
№ изв.
Инв. № подл. 3142
Инв. № дубликата

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

4.5. Детали в упаковке должны храниться в помещениях. Относительная влажность воздуха в помещении должна быть не более 80 % при температуре 20 °С. Температура воздуха должна быть не ниже минус 30 и не более плюс 30 °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.

№ изм. 2 3
№ изв. 9848 11762
3142

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

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

Инв. № подлинника 3142
Инв. № дубликата
gost.e-ecolog.ru