Лит.изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 7382 | 7626 | 8821 | 10981

Инв. № дубликата | 2148
Инв. № подлинника

УДК 621.885.7:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00744-74

ХОМУТЫ ДВУХКОЛОДОЧНЫЕ
Технические условия

На 5 страницах

Введен впервые

Проверено в 1982 г.
Проверено в 1988 г.

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 16 декабря 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на двухколодочные хомуты, предназначенные для крепления агрегатов на изделии.

Издание официальное

ГР 3896 от 21.01.74

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11878-74 - ОСТ 1 11880-74.

1.2. Хомуты являются сборочными единицами изделий, на которые устанавливаются агрегаты.

1.3. Момент затяжки винтов при установке на изделие должен быть:

- для типоразмеров 1 и 2 - 3 Н·м (0,3 кгс·м);
- для типоразмеров 3 и 4 - 20 Н·м (2,0 кгс·м);
- для типоразмеров 5-12 - 25 Н·м (2,5 кгс·м);

1.4. Разрушающий статический момент при температуре 20°С должен быть:

- для типоразмера 1 - 3 кН·м (300 кгс·м);
- для типоразмера 2 - 4 кН·м (400 кгс·м);
- для типоразмера 3 - 5 кН·м (500 кгс·м);
- для типоразмера 4 - 12 кН·м (1200 кгс·м);
- для типоразмеров 5, 6, 7, 8 - 20 кН·м (2000 кгс·м);
- для типоразмеров 9, 10 - 35 кН·м (3500 кгс·м);
- для типоразмера 11 - 40 кН·м (4000 кгс·м);
- для типоразмера 12 - 45 кН·м (4500 кгс·м);

1.5. Поверхность хомутов не должна иметь рисок, царапин, заусенцев, вмятин, забоин, трещин и других механических повреждений

1.6. Резьба винтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, вмятин, забоин,сорванных ниток.

Инв № дубликата | 2148
Инв № подлинника
Лит изм. | 3 | 8821
№ изв. | 4 | 10981

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.5 и 1.6 проводить контроль 100 %. Осмотр производится визуально.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На торцовой стороне ящика с помощью трафарета должна быть нанесена несмываемой краской маркировка в соответствии с ГОСТ 14192-77.

3.2. Консервация и расконсервация должны производиться по действующему в отрасли документу.

3.3. При упаковке хомуты должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 16295-82 и уложены в дощатые ящики типа 1, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-76, выложенные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-75.

Упаковка должна обеспечивать возможность транспортирования хомутов любым видом транспорта.

3.4. В ящик должны быть вложены акт приемки, инструкция по расконсервации и упаковочный лист.

В упаковочном листе должны быть указаны:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение хомута;
- количество хомутов;
- дата изготовления.

Масса ящика с хомутами должна быть не более 32 кг.

3.5. При транспортировании в страны с тропическим климатом упаковка и консервация должны производиться по ОСТ 1 90086-73.

3.6. Хомуты должны храниться в средних условиях по ГОСТ 9.014-78.

Лит изм | № изв | 1 | 2 | 3 | 4
7382 | 7626 | 8821 | 10981

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника
2148

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие хомутов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации – 6000 ч на протяжении 10 лет с момента принятия хомутов заказчиком.

Инв. № дубликата 2148
Инв. № подлинника
Изм. Лист № изв. 1 7382 2 7626 3 8821

gost.e-ecolog.ru