УДК 621.885.7:629.7.

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00699-74

ХОМУТЫ ЛЕНТОЧНЫЕ МНОГОЗВЕННЫЕ

Технические условия

На 4 страницах

Взамен 273АТУ

Проверено в 1983 г.

Проверено в 1988 г.

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 22 июля 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ленточные многозвенные хомуты, предназначенные для крепления агрегатов.

Издание официальное

ГР 3544 от 28.08.74

Перепечатка воспрещена

Инв. № дубликата 1905
Инв. № подлинника
Лит.изм. 1 2 3
№ изв. 7796 9008 11069

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11534-74 - ОСТ 1 11542-74.

1.2. Хомуты являются узлами изделий, на которые устанавливаются агрегаты.

1.3. Хомуты должны быть работоспособны при температурах от минус 60 до плюс 350 °С.

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

- для типоразмера 1 - $35 \cdot 10^3$ кН·м (3500 кгс·м);
- для типоразмера 2 - $50 \cdot 10^3$ кН·м (5000 кгс·м);
- для типоразмера 3 - $70 \cdot 10^3$ кН·м (7000 кгс·м).

1.5. Момент затяжки болта должен быть: $M_{кр}$ = 16,0 - 17,5 Н·м (1,60 - 1,75 кгс·м); в процессе эксплуатации допускается ослабление момента затяжки болта не более $M_{кр}$ = 14,0 Н·м (1,4 кгс·м).

1.6. На поверхности деталей хомутов не должно быть царапин, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений. На ленте допускаются риски и царапины в пределах, установленных ТУ 14-1-2186-77.

1.7. Резьба болтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных нитей, вмятин.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.6 и 1.7 проводить 100 % контроль. Осмотр должен производиться невооруженным глазом.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировка должна выполняться по ОСТ 1 11534-74 - ОСТ 1 11542-74..

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

3.3. Консервация и расконсервация должны производиться по действующей в отрасли документации.

3.4. При упаковке хомуты должны быть обернуты в бумагу по ГОСТ 16295-82 и уложены в ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-76, выстланные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-75.

Инв № дубликата | 1905
Инв № подлинника
Лит.изм. | 1 | 3
№ изв. | 7796 | 11069

Упаковка должна обеспечивать возможность транспортирования любым видом транспорта.

3.5. В ящик должны быть вложены акт приемки и упаковочный лист.

В упаковочном листе должны быть указаны:

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

Масса ящика с хомутами должна быть не более 32 кг.

3.6. При транспортировании хомутов в страны с тропическим климатом упаковка и консервация должны производиться по ГОСТ 9.014-78.

3.7. Хомуты должны храниться на стеллажах в средних условиях по ГОСТ 9.014-78.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

4.2. Гарантийный срок эксплуатации – 10 лет с момента принятия хомутов представителем заказчика.

Гарантийная наработка – 3000 ч в пределах гарантийного срока эксплуатации.

№ изм 2 9008
№ изв
1905
Инв. № подлинника
Инв. № дубликата
gost.e-ecolog.ru