Инв. № дубликата | 1601
Инв. № подлинника
Лит.изм. | 2 | 8923 | 3 | 10453

УДК 62-216.83

Группа Г04

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЯЩИКИ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ШАТУНОВ

Технические условия

ОСТ 1 00658-73

На 10 страницах

Введен впервые

Проверено в 1983 г.

Проверено в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 26 ноября 1973 г. **№** 087-16

срок введения установлен с 1 апреля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на многооборотные ящики для транспортирования и хранения шатунов и другой продукции.

Издание официальное ГР 2883 от 18.12.73 **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

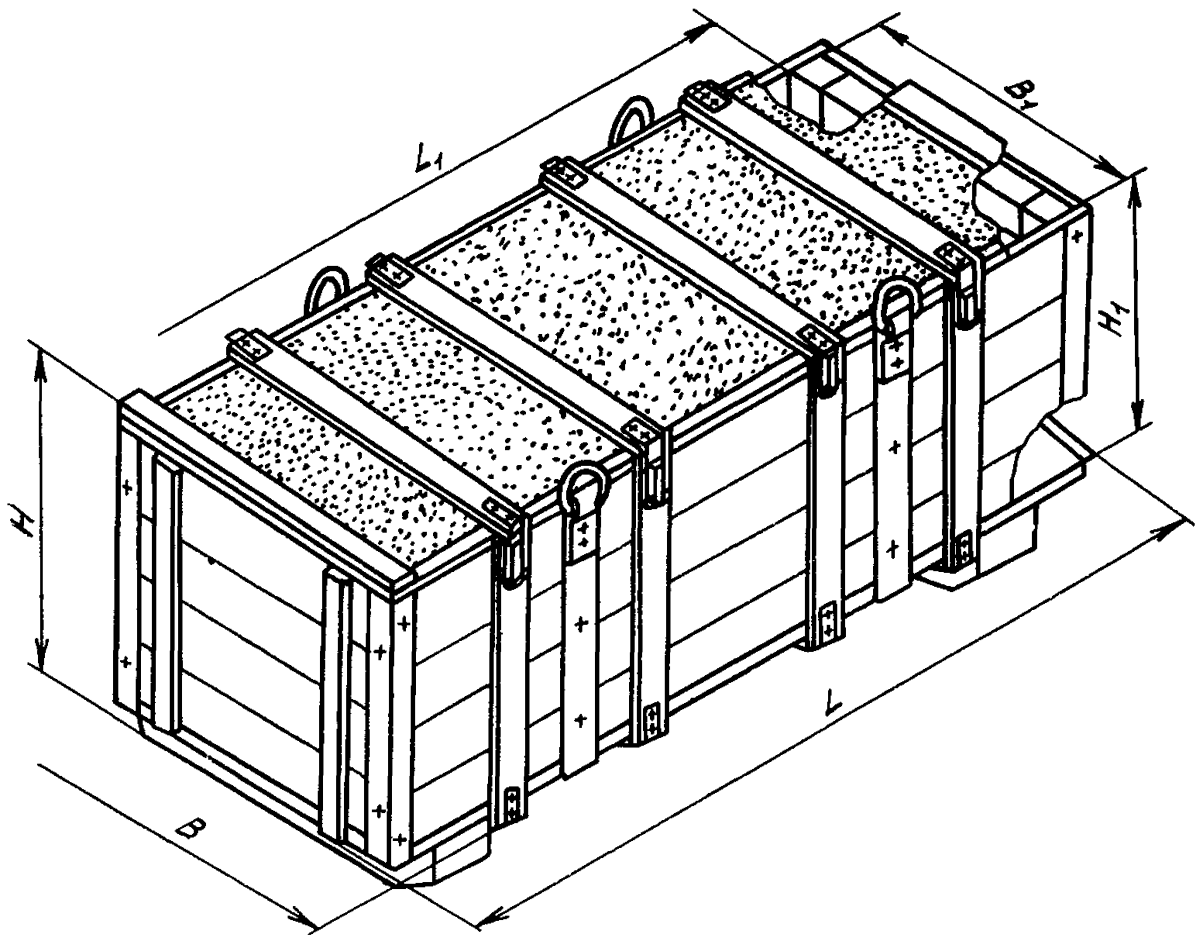
1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ящики должны изготовляться двух типов:

- тип 1 – деревянные ящики;
- тип 2 – металлические ящики.

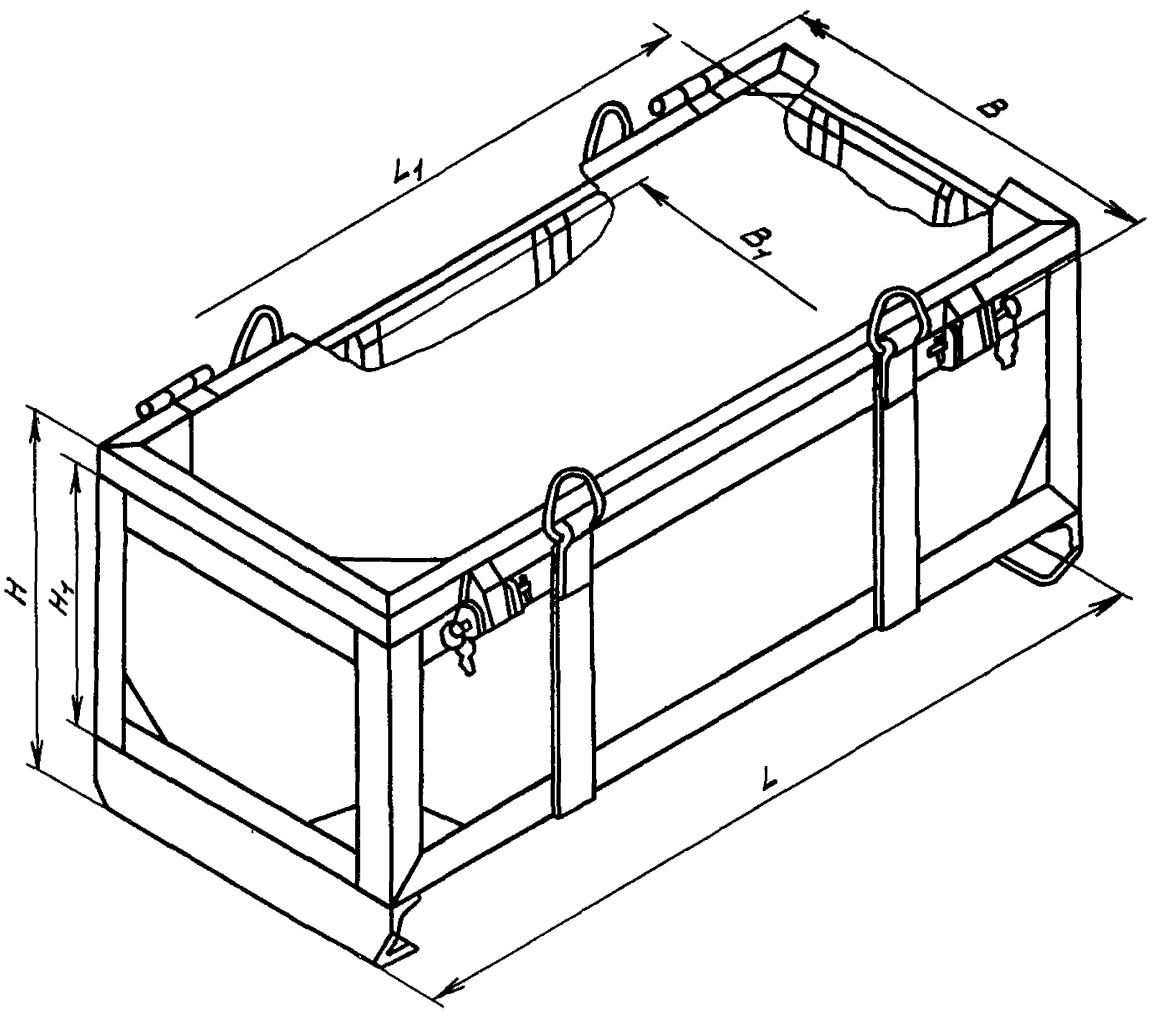
1.2. Габаритные размеры ящиков должны соответствовать указанным:

- для типа 1 – на черт. 1 и в таблице;
- для типа 2 – на черт. 2 и в таблице.



Черт. 1

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
1601
Лит.изм.
№ изв



Черт. 2

мм

Типы	Применяемость	L	B	H	L_1	B_1	H_1
1		1500	1000	900	1300	900	700
2		1450	1050	900	1350	910	750

Пример записи в технической документации многооборотного ящика для шатунов типа 1:

Ящик 1 – ОСТ 1 00658-73

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
1601
Лит.изм
№ изв

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ящики должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утверждаемым в установленном порядке.

2.2. В ящике должно размещаться 40 комплектов шатунов по ОСТ 23.3.2-85 с общей массой до 650 кг.

2.3. Ящики в эксплуатации должны выдержать количество оборотов:

- типа 1 - не менее 10;
- типа 2 - не менее 30.

2.4. Конструкция ящиков должна рассчитываться на подъем, перемещение и штабелирование кранами, авто- и электропогрузчиками, штабелерами и другими грузоподъемными средствами.

2.5. Конструкция ящиков должна обеспечивать возможность транспортирования и хранения ящиков в загруженном состоянии в три яруса.

2.6. Конструкция ящика должна исключать возможность попадания внутрь воды.

2.7. Корпус ящика и крышка должны иметь надежные шарнирные соединения и замки с быстродействующим запирающим устройством. Конструкция замков должна обеспечивать возможность пломбирования ящиков.

2.8. Ящики должны иметь приспособления (кольца, скобы) для надежной швартовки при транспортировании любым видом транспорта.

2.9. Усилия при погрузочно-разгрузочных работах должны передаваться через такелажные узлы на силовой каркас корпуса.

2.10. На ящиках с наружной стороны дна должны быть предусмотрены два полоза. Высота и расположение полозьев должны обеспечить возможность подъема ящиков вилочным захватом.

2.11. Конструкция и габаритные размеры кассет указаны в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

2.12. Для изготовления ящиков типа 1 должна применяться: древесина хвойных пород 2-4 сорта по ГОСТ 8486-66, мягких лиственных пород и березы по ГОСТ 2695-83. Относительная влажность древесины не должна превышать (20-3)% при температуре $(20\pm5)^{\circ}C$.

2.13. Качество древесины должно соответствовать требованиям ГОСТ 10198-78.

2.14. Поверхности деревянных деталей должны быть простроганы. Допускается непрострожка не более одной трети нелицевых поверхностей брусьев

Инв. № дубликата | 1601
Инв. № подлинника
Лит.изм. | 2 | 8923 | 3 | 10453 | № изв

и досок. Торцы деревянных деталей должны быть ровно опилены и не должны иметь выколов и сквозных трещин.

2.15. Сопряжение деревянных деталей должно быть полное и плотное. Зазоры между кромками досок дна и стенок не должны быть более 2 мм.

2.16. Для ящиков типа 1 должна применяться металлическая арматура по ГОСТ 16561-76.

2.17. Ящики типа 2 должны изготовляться из низкоуглеродистой стали.

2.18. Листы стенок, дна и крышки должны стыковаться на несущих элементах конструкции.

2.19. Сварные швы должны быть ровными, плотными, без шлаковых включений и выполняться преимущественно автоматической или полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Для сварки отдельных деталей допускается применение ручной электродуговой сварки электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Наружные и внутренние поверхности корпуса после сварки должны быть очищены.

2.20. На внутренние и наружные поверхности ящиков наносятся прочные, нетоксичные, антикоррозионные, влагонепроницаемые покрытия, стойкие в диапазоне температур от минус 60 до +70° С.

2.21. При поставке шатунов в страны с тропическим климатом и при транспортировании морским транспортом ящики должны соответствовать требованиям ГОСТ 15155-84, при поставке в районы Крайнего Севера должны соответствовать ГОСТ 15846-79 и действующим в отрасли документам.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Все ящики должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Ящики должны предъявляться к приемке партиями. Количество ящиков в партии устанавливается предприятием-изготовителем.

3.3. Заказчик производит проверку ящиков на соответствие требованиям настоящего стандарта. Количество предъявляемых образцов должно быть 5% от партии, но не менее 2 шт.

3.4. Если из предъявляемых образцов окажется хотя бы один не отвечающий требованиям настоящего стандарта, то производится проверка удвоенного количества образцов. Если при повторной проверке хотя бы один ящик не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то вся партия бракуется.

Лит.изм. 2 3
№ изв. 8923 10453
Инв. № дубликата 1601
Инв № подлинника

3.5. Предприятию-изготовителю предоставляется право вторично предъявлять заказчику ящики после устранения дефектов, обнаруженных в процессе приемки.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контрольным испытаниям подвергаются ящики по одному из заказанной партии, но не менее одного экземпляра от 200 изготовленных.

4.2. При контроле ящики должны быть подвергнуты осмотру, измерению, проверке чистоты обработки поверхности, тщательности сборки, отсутствия перекосов.

4.3. Деревянные ящики должны быть подвергнуты проверке влажности древесины. Влажность определяют электровлагомером по ГОСТ 16588-79.

4.4. Каждый изготовленный металлический ящик, который не подвергается контрольным испытаниям, до окрашивания должен быть осмотрен для проверки качества сварных швов.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Ящики должны поставляться в собранном виде или в комплектах деталей.

5.2. Детали ящиков, поставляемые в комплектах, должны упаковываться в пачки: отдельно боковые щиты, торцовые щиты, щиты дна и крышки. Масса пачки комплектов ящиков не должна превышать 50 кг.

Каждая пачка комплекта ящика должна перевязываться в двух местах поперек или крестообразно проволокой диаметром 1,2 - 1,8 мм по ГОСТ 3282-74 или шпагатом по ГОСТ 17308-85, гарантирующими прочность увязки. При транспортировании комплектов ящиков смешанным железнодорожно-водным путем или при многократных перевалках в пути пачки должны перевязываться проволокой.

5.3. Маркировка ящиков должна производиться в соответствии с ОСТ 23.3.2-85 и ГОСТ 14192-77.

5.4. Ящики или комплекты ящиков должны храниться в закрытом складе или под навесом. В случае укладки ящиков или комплектов ящиков на землю под нижний ряд должны быть подложены подкладки высотой не менее 100 мм.

5.5. При транспортировании на железнодорожных платформах, судах и автомашинах ящики или комплекты ящиков должны быть защищены от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

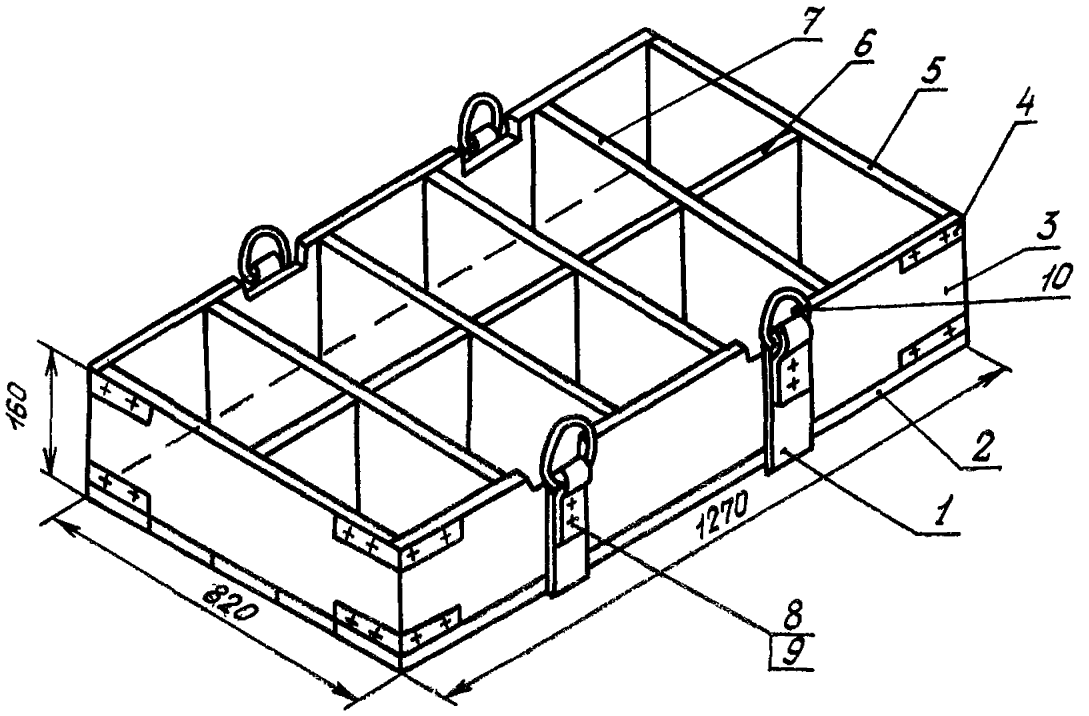
Инв. № дубликата | 1601
Инв. № подлинника
Лит изм | 1 | 2 | 3
№ изв | 7230 | 8923 | 10453

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КАССЕТЫ ДЛЯ ЯЩИКОВ

Конструкция и габаритные размеры кассет для ящиков должны соответствовать указанным:

- на черт. 1 и в табл. 1 – для типа 1;
- на черт. 2 и в табл. 2 – для типа 2.



Черт. 1

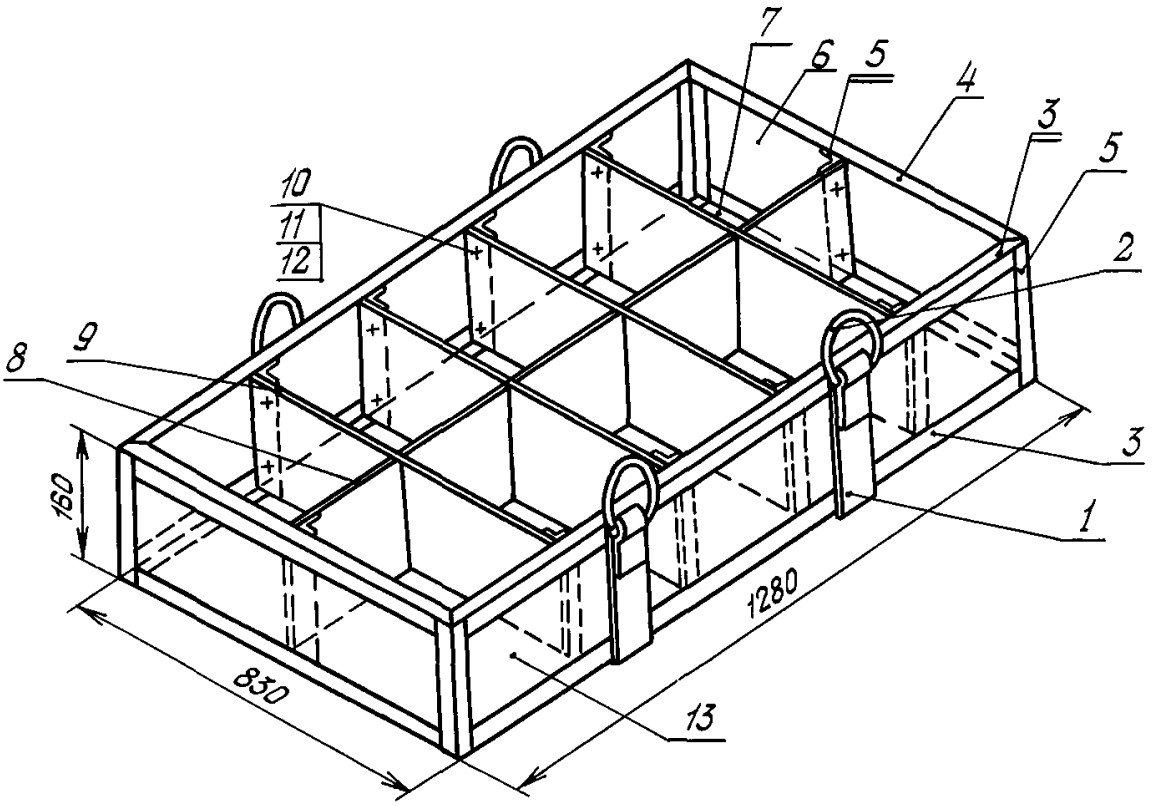
Таблица 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Пояс	Лента $\frac{4\times50\ \text{ГОСТ}\ 6009\text{-}74}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2
2	Доска пола	19х100 ГОСТ 8486-66	5
3	Доска боковая	19х140 ГОСТ 8486-66	2
4	Угольник 9	ГОСТ 16561-76	8
5	Доска торцовая	19х140 ГОСТ 8486-66	2
6	Доска продольная	19х140 ГОСТ 8486-66	1
7	Доска поперечная	19х140 ГОСТ 8486-66	4

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
1602
Лит.изм. 1 2
№ изв. 7230 8923

Продолжение табл. 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
8	Болт	М8х35.66.019 ГОСТ 7798-70	40
9	Гайка	М8.8.019 ГОСТ 5915-70	40
10	Кольцо	Ø 12 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-79	4



Черт. 2

Таблица 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Пояс	Лента 4х50 ГОСТ 6009-74 / Ст. 3 ГОСТ 535-79	2
2	Кольцо	Ø12 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-79	4
3	Уголок продольный	25 х 25 х 4 ГОСТ 8509-86 / Ст. 3 ГОСТ 535-79	4

Лит.изм. 2 3
№ изв 8923 10453
Инв. № дубликата 1602
Инв № подлинника

Продолжение табл. 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
4	Уголок поперечный	25 х 25 х 4 ГОСТ 8509-86 / Ст. 3 ГОСТ 535-79	4
5	Уголок вертикальный	40 х 40 х 4 ГОСТ 8509-86 / Ст. 3 ГОСТ 535-79	14
6	Обшивка торцовая	Лист 1,0х152х822 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74 / Ст. 20 ГОСТ 16523-70	2
7	Обшивка дна	Лист 1,0х822х1272 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74 / Ст. 20 ГОСТ 16523-70	1
8	Перегородка продольная	Фанера δ = 10 ГОСТ 3916-69	1
9	Перегородка поперечная	Фанера δ = 10 ГОСТ 3916-69	4
10	Болт	М6х25.66.019 ГОСТ 7798-70	40
11	Шайба	6.04.019 ГОСТ 11371-78	40
12	Гайка	М6.6.019 ГОСТ 5915-70	40
13	Обшивка боковая	Лист 1,0х152х1272 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74 / Ст. 20 ГОСТ 16523-70	2

Инв. № дубликата 1602
Инв. № подлинника
Лит.изм 1 2 3
№ изв 7230 8923 10453

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ЯЩИКИ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ШАТУНОВ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	6,7,9	—	—	—	7230	Скоробец	19.IV.78г	1 июля 1979г.

gost.e-ecolog.ru