УДК 62-728.53:629.7 Группа Д18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00821-76

ШПРИЦЫ РЫЧАЖНО-ПЛУНЖЕРНЫЕ
Технические условия

На 6 страницах

Взамен 152АТУ

ОКП 75 9520

Срок действия до 01.01.2011(е)

Распоряжением Министерства от 21 июля 1976 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на рычажно-плунжерные шприцы, предназначенные для нагнетания смазок к поверхностям трения механизмов самолета и вертолета через пресс-масленку.

Издание официальное ГР 8014691 от 17.11.76

Перепечатка воспрещена

№ изм. 1 е
№ изв. 11496 13194
3000
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Характеристики

1.1.1. Шприцы рычажно-плунжерные должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12225-76.

1.1.2. Объем смазки в шприце:

- типоразмера 1 - 500 $см^3$;
- типоразмера 2 - 1000 $см^3$.

1.1.3. Усилие, прилагаемое к рукоятке шприца - не более 147 Н (15 кгс).

1.1.4. Шприцы должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение внешнего воздействующего фактора, степень жесткости
Повышенная температура среды	Рабочая, °С	+50 - 11
	Предельная, °С	
Пониженная температура среды	Рабочая, °С	-50 - 11
	Предельная, °С	
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре +35 °С, %	98 - 11

1.1.5. Шприцы должны быть работоспособны после воздействия на них инея, росы.

1.1.6. Показатели надежности шприцов и их значения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный срок службы, год	15
Назначенный срок хранения, год	5

1.2. Маркировка

Маркировать шприцы по ОСТ 1 12225-76.

1.3. Упаковка

1.3.1. Шприцы должны быть обернуты в противокоррозионную бумагу по ГОСТ 16259-82 марки МБГИ. Вариант упаковки ВУ-5 - по ГОСТ 9.014-78.

№ изм. 1 | № изв. 11496
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 3000

Способ укладки и упаковки шприцов должен исключать перемещение их внутри ящика во время транспортирования.

1.3.2. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором должны быть указаны:

1) наименование предприятия-изготовителя;

2) наименование и обозначение шприца;

3) количество шприцов;

4) дата упаковки;

5) масса шприцов с тарой, кг;

6) номер или фамилия упаковщика.

1.3.3. Ящики с упаковочными шприцами пломбируются пломбами представителя заказчика и ОТК предприятия-изготовителя по ОСТ 1 10067-71 и маркируются по ОСТ 1 00582-84.

2. ПРИЕМКА

2.1. Шприцы должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.2. Порядок проведения испытаний и приемки шприцов – в соответствии с ГОСТ В15.307-77.

Испытания шприцов должны проводиться совместно с наконечниками ОСТ 1 12248-76 (ОСТ 1 12365-76, ОСТ 1 12366-76, ОСТ 1 12367-76) и рукавом 1-4-1-7-ОСТ 1 10847-72.

2.3. Приемо-сдаточные испытания

2.3.1. Приемо-сдаточные испытания проводятся для проверки шприцов в объеме приемо-сдаточных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Количество шприцов, подвергаемых испытаниям в полном объеме приемо-сдаточных испытаний, устанавливается по согласованию с представителем заказчика на предприятии-изготовителе.

2.3.2. Приемо-сдаточные испытания должны включать:

1) проверку внешнего вида;

2) проверку наличия маркировки и клеймения;

3) проверку работоспособности.

2.4. Периодические испытания

2.4.1. Периодическим испытаниям подвергаются не более 5 % шприцов в год из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

№ изм. 1 | № изв. 11496

Инв. № дубликата | 3000

Инв. № подлинника

2.4.2. Периодические испытания должны включать проверку:

1) массы;

2) работоспособности после воздействия повышенной относительной влажности;

3) работоспособности после воздействия инея и росы;

4) работоспособности после воздействия повышенной (пониженной) температуры окружающей среды.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид шприцов, контроль размеров, шероховатость поверхности, твердость, наличие маркировки и клеймения проверяются визуально.

При проверке внешнего вида не должно быть трещин, забоин, следов коррозии, нарушения покрытия. Резьба на деталях не должна иметь срывов и механических повреждений.

3.2. Проверка работоспособности после воздействия повышенной относительной влажности производится следующим образом.

Шприцы помещаются в камеру влажности, где устанавливается температура не более 36 °С. Через 1-2 ч после достижения заданной температуры устанавливается относительная влажность не более 98 %, выдерживаются шприцы в камере в течение 10 сут.

Во время пребывания шприцов в камере влажности допускается незначительное выпадание росы в виде отпотевания и разрозненных капель на поверхности шприцов.

По окончании проверки шприцы извлекаются из камеры и выдерживаются при температуре (25±10) °С в течение 6 - 12 ч, после чего производится внешний осмотр, затем следует подсоединить к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

3.3. Для проверки работоспособности после воздействия инея и росы шприцы помещаются в камеру холода и выдерживаются в ней при температуре минус (25±10) °С в течение 2 ч, потом они извлекаются из камеры холода и выдерживаются при температуре (25±10) °С в течение 1 ч, после чего следует подсоединить шприцы к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

3.4. Проверка на работоспособность при внешних воздействиях в условиях повышенных и пониженных температур проводится в термобарокамере.

При повышенных температурах шприцы помещаются в камеру тепла при температуре 50 °С и выдерживаются в ней в течение 2 ч, после чего следует подсоединить их к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

№ изм. 1
№ изв. 11496
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 3000

При пониженных температурах шприцы помещаются в камеру холода при температуре минус 50 °С, выдерживаются в ней в течение 2 ч, после чего следует подсоединить их к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование

Транспортирование шприцов разрешено всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния в соответствии с правилами перевозки, действующими на применяемом транспорте.

4.2. Хранение

Шприцы должны храниться в закрытом помещении в транспортной упаковке.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества шприцов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения шприцов - 3 года с момента изготовления.

№ изм. 1
№ изв. 11496
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 3000

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
1	1-5	—	—	—	11496	[illegible]		
е	1	—	—	—	13194 (сост 10-12-2007)	[illegible]	6.08.2008	

Инв. № дубл. | Инв. № подл. | 3000

gost.e-ecolog.ru