№ изм. | 1 | 2 | 3
№ изв. | 7536 | 10510 | 11353
Инв. № подлинника | 2807
Инв. № дубликата

УДК 621.643.4

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00804-76

АРМАТУРА ПОВОРОТНЫХ УГОЛЬНИКОВ И ТРОЙНИКОВ

Технические условия

На 5 страницах

Взамен 247АТУ

Проверено в 1987 г.

Распоряжением Министерства от 3 мая 1976 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на арматуру поворотных угольников и тройников, предназначенную для присоединения трубопроводов к агрегатам различных жидкостных и газовых систем самолетов и вертолетов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Арматура поворотных угольников и тройников должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12523-76 - ОСТ 1 12543-76.

1.2. Детали, изготовляемые из алюминиевых сплавов, допускается подвергать цветному анодированию в цвета, соответствующие цветной маркировке трубопроводов.

1.3. По согласованию сторон допускается не кадмировать уплотнительные конические и внутренние цилиндрические поверхности присоединительной арматуры, имеющие контакт с рабочей жидкостью.

1.4. На поверхности арматуры не допускаются трещины, плены, заусенцы, риски, вмятины и другие механические повреждения.

1.5. Резьба должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных ниток и вмятин.

1.6. Допускаются:

- притупления неполных витков резьбы деталей;
- следы резьбы на поверхности центрирующего пояска, на поверхности проточки и на необрабатываемых поверхностях;
- незначительные вмятины и следы от штампов - не более половины предельных отклонений на соответствующий размер детали.

1.7. В случае применения высокопроизводительных методов резьбообразования (нарезание гребенками, накатывание резьбонакатными роликами и т.п.) заходная фаска должна выполняться под углом 30°.

1.8. При сверлении сквозного отверстия с двух противоположных сторон уступ на внутренней поверхности должен быть не более 0,2 мм.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются детали одного наименования партиями.

2.2. Для контрольной проверки качества деталей предприятие-изготовитель должно применять следующие правила отбора образцов:

- для контроля размеров и проверки прилегания конических поверхностей - 3% от партии, но не менее 10 шт.,
- для определения твердости деталей - 10% от партии;
- для контроля покрытий - 1% от партии, но не менее 3 шт.;
- состояние внешнего вида проверяют у каждой детали.

2.3. Если при контроле деталей получены неудовлетворительные результаты хотя бы по одному из вышеперечисленных показателей, по нему проводят повторный контроль на удвоенном количестве деталей, взятых от той же партии, за исключением образцов, проверяемых на твердость (в этом случае контролю на твердость под-

№ изм. № изв.
2807
Инв. № дубликата Инв. № подлинника

вергают всю партию). Если при повторной проверке результаты будут неудовлетворительными, то бракуется вся партия.

Примечание. При получении отрицательных результатов при повторной проверке по п. 2.2, за исключением контроля покрытий, допускается сортировка деталей, входящих в партию, по обнаруженным дефектам.

2.4. Контроль конусных поверхностей поворотных штуцеров должен производиться специальным калибром по отпечатку краски на конусе. Отпечаток должен быть в виде кольца в плоскости, перпендикулярной к оси конуса, без разрыва, независимо от ширины отпечатка.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Каждую принятую деталь необходимо маркировать обозначением и клеймить окончательную приемку.

3.2. Маркировку и клеймо необходимо наносить на гранях шестигранника.

3.3. Малогабаритные детали и детали, у которых шестигранник отсутствует, маркировать и клеймить на бирке для партии деталей.

3.4. Маркирование и клеймение производить ударным способом. Размер шрифта - 2,5 мм по ОСТ 1 00312-78.

3.5. На шестигранных прутках, предназначенных для изготовления деталей, рекомендуется маркировку наносить непрерывным методом.

На гранях деталей, изготовленных из этих прутков, допускается наличие нескольких маркировочных знаков.

Глубина маркировочных знаков - не более 0,15 мм.

3.6. При отправке заказчикам детали необходимо упаковывать в дощатые ящики типа 1, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-85, выложенные внутри водонепроницаемой бумагой. Детали необходимо обертывать поштучно в бумагу по ГОСТ 16295-82. Упаковка должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей внутри ящика при транспортировании любым видом транспорта.

3.7. В каждый ящик необходимо упаковывать детали только одного наименования. В ящик должен быть вложен паспорт с подписью представителя ОТК предприятия-изготовителя с указанием наименования, обозначения стандарта, количества деталей, срока изготовления.

Масса ящика (брутто) не должна превышать 32 кг.

3.8. На торцовой стороне ящика с помощью трафарета стойкой краской должно быть нанесено:

№ изм. | 1 | 2 | 3
№ изв. | 7536 | 10510 | 11353

Инв. № дубликата | 2807
Инв. № подлинника

- наименование предприятия-изготовителя;
- обозначение стандарта.

Маркировка транспортной тары (ящиков) - по ОСТ 1 00582-84.

3.9. Консервация и упаковка деталей на период транспортирования в страны с тропическим климатом - по ОСТ 1 90086-73.

3.10. Детали необходимо хранить на стеллажах в легких (Л) условиях хранения по ГОСТ 9.014-78.

№ изм. 1
№ изв. 10510
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 2807

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	1,3	–	5	–	7536	[illegible]	11.12.78	1.07.79
2	1;3;4	–	–	–	10510	[illegible]	27.07.82	01.01.83
3	1, 3	–	–	–	11353	[illegible]	10.05.90	01.07.90

gost.e-ecolog.ru