УДК 629.7-427.4

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ ЗАДЕЛКИ КАНАТОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛЕЙ

Технические условия

ОСТ 1 00767-75

На 4 страницах

Взамен 214АТУ (в части ушковых, вильчатых, резьбовых, шариковых, трубчатых наконечников); ОСТ 1 00703-74

ОКП 75 9526

Распоряжением Министерства от 13 октября 1975 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ушковые, вильчатые, резьбовые, шариковые и трубчатые наконечники (в дальнейшем изложении – наконечники), предназначаемые для заделки в них обжатием канатов из углеродистой и нержавеющей сталей.

Издание официальное ГР 4600 от 23.10.75

Перепечатка воспрещена

Инв. № дубликата 2672
Инв. № подлинника
Взам. инв. № 7829 9421 12315
2 3 4

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Наконечники должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12133-75 - ОСТ 1 12139-75.

1.2. Сортамент материала для изготовления наконечников - прутки по ГОСТ 2590-88 в горячекатанном и термически обработанном состоянии; сталь калиброванная, шестигранная по ГОСТ 8560-78.

1.3. Поверхности наконечников не должны иметь трещин, раковин, рисок, забоин, вмятин и следов коррозии. Резьба наконечников должна быть чистой, не иметь сорванных ниток.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Наконечники одного типоразмера предъявляются к сдаче партиями до 1000 шт.

2.2. Внешнему осмотру, измерению и контролю качества изготовления подвергается 10% наконечников от партии, но не менее 5 шт.

2.3. Если среди контролируемого количества наконечников окажется хотя бы один наконечник, не удовлетворяющий требованиям настоящего стандарта, повторному контролю подвергается удвоенное количество наконечников. При наличии хотя бы одного отрицательного результата при повторной проверке контролю подвергается 100% наконечников партии. Наконечники, не удовлетворяющие требованиям стандарта, бракуются.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний осмотр наконечников производится визуально. Контроль размеров производить универсальным измерительным инструментом, предельными калибрами и шаблонами.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка наконечников должна соответствовать требованиям ОСТ 1 12133-75 - ОСТ 1 12139-75.

4.2. Наконечники после пропитки в течение 1-2 мин в пушечной смазке ГОСТ 19537-83, нагретой до температуры 110-120°С, заворачиваются в бумагу ГОСТ 16295-82 в количестве не более 10 шт. и упаковываются в фанерные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 5959-80.

4.3. Масса упакованных в ящик наконечников должна быть не более 20 кг.

№ изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 7237 | 7829 | 9421 | 12315
Инв. № дубликата | 2672
Инв. № подлинника

4.4. На каждую упаковку должен быть наклеен упаковочный паспорт, подписанный представителем отдела технического контроля предприятия-изготовителя с указанием наименования или товарного знака предприятия-изготовителя, обозначения, количества и даты изготовления наконечников.

4.5. Маркировка тары - по ОСТ 1 00582-84.

4.6. Транспортирование наконечников в упаковке предприятия-изготовителя производится в чистых и сухих транспортных средствах с предохранением от воздействия атмосферных осадков, механических повреждений и загрязнений.

4.7. Хранение наконечников должно производиться в упаковке, предусмотренной настоящим стандартом, в сухих отапливаемых помещениях, соответствующих требованиям действующему в отрасли документу.

Инв. № дубликата | 2672
Инв. № подлинника | 8421
№ изм. | 3
№ изв.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
Переиздан с учетом изменений № 1, 2, 3, 4.								

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
gost.e-ecolog.ru