УДК 629.734.7.023

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00161-75

ЗАКРЕПКИ

На 6 страницах

Введен впервые

ОКСТУ 7556

Проверено в 1988 г.

Распоряжением Министерства **от** 15 июля 1975 г. **№** 087-16

срок введения установлен с 1 января 1976 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает порядок выполнения закрепок, получаемых при сшивании текстильных материалов в изделиях парашютной техники.

Издание официальное ★

ГР 4480 от 07.08.75

Перепечатка воспрещена

Лит. изм. 1 2 3

№ изв. 8689 11016 12288

инв. № дубликата

инв. № подлинника 2526

gost.e-ecolog.ru

2. Закрепки должны выполняться машинным и ручным способом с обвивкой и без обвивки, а также комбинированным способом. Длина закрепки от 6 до 10 мм.

3. Закрепки, выполняемые машинным способом, должны изготовляться капроновыми нитками 9КрП и 13КрП ТУ 17 РСФСР 62-2710-80, для изделий, изготовляемых из капроновых материалов, нитками СВМ 118т и 59т ТУ 17 РСФСР 62-9954-81 для изделий, изготовляемых из СВМ, 8 - 14 стежками без обвивки или 21 стежком с обвивкой.

Закрепки, изготавливаемые капроновой нитью 3КкрП ОСТ 17-330-84, должны выполняться 6 - 8 стежками без обвивки.

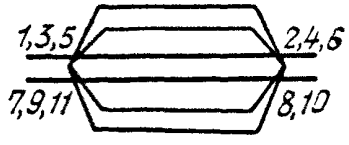
4. Машинные закрепки, выполняемые одновременно при сострачивании деталей, делать через край 4 - 5 стежками нитками, указанными в конструкторской документации.

5. Закрепки, выполняемые ручным способом, должны изготовляться капроновыми нитками 9КрП ТУ 17 РСФСР 62-2710-80 в два сложения, нитью 3КкрП ОСТ 17-330-84 в одно сложение для изделий, изготавливаемых из капроновых материалов и СВМ, нитками СВМ 118т ТУ 17 РСФСР 62-9954-81 в два сложения для изделий, изготавливаемых из СВМ.

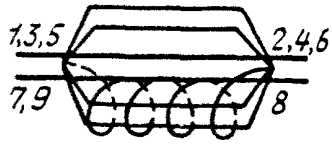
6. Нитки, при выполнении закрепок ручным способом, должны покрываться воском ГОСТ 21179-90.

7. Закрепка, выполняемая ручным способом, при толщине закрепляемых деталей более 6 мм, должна выполняться нитью 3КкрП ОСТ 17-330-84 в два сложения.

8. Образование закрепки, выполняемой ручным способом без обвивки, приведено на черт. 1, с обвивкой - на черт. 2, где цифры указывают последовательность уколов иглой (количество стежков показано условно).



Черт. 1



Черт. 2

9. Закрепка, выполняемая ручным способом без обвивки, должна выполняться за 11 уколов иглой, образующих пять продольных скрепляющих стежков.

10. Закрепка, выполняемая ручным способом с обвивкой, должна выполняться за девять уколов иглой, образующих четыре продольных скрепляющих стежка и 5 - 12 обвивающих стежков.

11. Закрепка, выполняемая ручным способом в обхват края изделия, должна выполняться за пять уколов иглой, образующих четыре скрепляющих стежка.

№ изм. | 1 | 2 | 3
№ изв. | 8689 | 11016 | 12288
Инв. № дубликата | 2526
Инв. № подлинника

12. В закрепке, выполняемой ручным способом, нить должна выводиться на обратную сторону, завязываться простым узлом, а конец заправляться между слоями закрепляемых материалов.

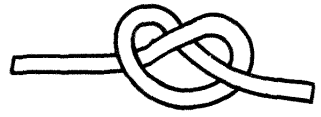
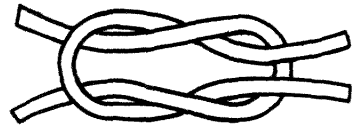
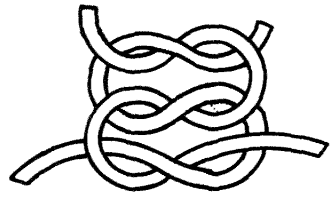
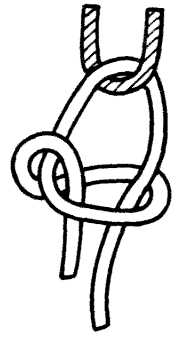
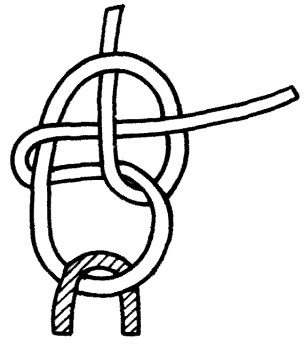
Схемы узлов приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

13. Закрепка, изготовленная комбинированным способом, должна выполняться 3 – 4 стежками машинным способом с последующей обвивкой одним концом вощеной нити в два сложения ручным способом.

№ изм. 2
№ изв. 11016
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 2526

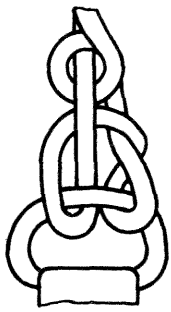
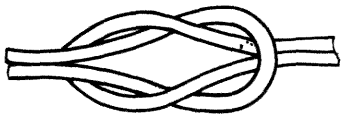
ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СХЕМЫ УЗЛОВ

Наименование узла	Схема
Простой	
Прямой	
Прямой двойной	
Галстучный	
Стропный	

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 2526
Лит.изм. 1 2
№ изв. 8689 11016

Продолжение

Наименование узла	Схема
Стропный (к подвесной системе)	
Удавка	

Лит. изм. 1 2
№ изв. 8689 11016
Инв. № дубли а
Инв. № подли ка
2526
gost.e-ecolog.ru