Издание официальное

СССР

Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 1788—42

ШНУРЫ АМОРТИЗАЦИОННЫЕ РЕЗИНОВЫЕ САМОЛЕТНЫЕ

Химическая промышленность Л62

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Амортизационный резиновый шнур представляет собой цилиндрический пучок резиновых нитей прямоугольного сечения, туго затянутый двойной хлопчатобумажной оплеткой.

2. Шнуры разделяются на:

„самолетные"—для амортизации шасси и костыля, а также для подвески приборов и оборудования;

„лыжные"—для подвески лыж к самолетам.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Шнуры изготовляются следующих размеров:

Таблица 1

мм

Шнур „самолетный"		Шнур „лыжный"	
Номинальный диаметр	Доп. откл.	Номинальный диаметр	Доп. откл.
8 10 12 14 16 18 20	+1,3 −0,6	10 14 16 19	+1,3 −0,6

4. Длина шнура в бухте должна быть не менее 20 *м*.

Примечание. Допускается сдача маломерных бухт с шнуром длиной не менее 1 *м* в количестве до 10% партии.

5. По внешнему виду шнур должен быть круглого сечения и должен иметь ровную поверхность. Допускаются отдельные выпучины (бугры) в количестве не более четырех на одной бухте и не далее 4 *м* от концов бухты.

Примечания:

1. В маломерных бухтах бугры не допускаются.
2. Бугристость, не выходящая за пределы допускаемых отклонений по диаметру, браком не считается.

6. Оплетка по всей длине бухты должна быть плотного плетения и однородного цвета.

7. Образующиеся при оплетении шнура узлы от связывания хлопчатобумажных ниток должны быть заправлены внутрь оплетки.

На 1 *пог. м* шнура допускается не более одного узла.

Один узел допускается не более чем у одной нитки.

Внесен Народным комиссариатом резиновой промышленности СССР

Утвержден Всесоюзным Комитетом Стандартов 30/XI 1942 г.

Срок введения 1/V 1943 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 40 коп.

gost.e-ecolog.ru

8. Эластичность шнура должна удовлетворять требованиям табл. 2.

Таблица 2

Шнур „самолетный"				Шнур „лыжный"		
Диаметр шнура *мм*	Эластичность * *кг*	Эластичность * после хранения до 4 мес. *кг* не менее	Эластичность * после хранения до 9 мес. *кг* не менее	Диаметр шнура *мм*	Эластичность * *кг*	Эластичность * после хранения до 9 мес. *кг* не менее
8	7—17	6	6	10	17—28	14
10	14—28	11	10	14	35—57	29
12	18—36	15	14	16	58—77	49
14	35—57	30	27	19	94—115	76
16	52—77	44	42			
18	80—108	64	58			
20	103—137	86	76			

9. Коэфициент морозостойкости резиновой пластины, применяемой для изготовления шнура, должен быть при температуре минус 45°С не ниже 0,6.

10. Содержание свободной серы в резиновых нитях не должно превышать 0,5%.

11. Качество шнура, при соблюдении правил его хранения, гарантируется в течение 9 мес.

Примечание. Шнур, изготовленный более 9 мес. назад, может быть пущен в эксплоатацию только в том случае, если он не имеет механических повреждений и следов воздействия разрушающих шнур жидкостей (масел, бензина, керосина и пр.), а также если показатель эластичности, полученный при переиспытании шнура, не ниже минимума, указанного в табл. 2.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

12. Проверке по п.п. 3, 4, 5, 6 и 7 настоящего стандарта подвергают всю партию

13. Испытанию на эластичность (п. 8) подвергают шнур 15% бухт партии, причем каждую отобранную бухту испытывают с обоих концов.

14. Проверке на морозостойкость (п. 9) и на содержание свободной серы (п. 10) подвергают одну резиновую пластину каждой варки (вулканизации) пластин, предназначенных для резки на нити, причем от обоих концов отобранной пластины отрезают по одному образцу.

15. В случае неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю, производят повторное испытание двойного количества образцов по тому показателю, по которому получены неудовлетворительные результаты.

В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания в отношении хотя бы одного образца партию бракуют.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

16. Внешний вид шнура проверяют осмотром.

17. Диаметр шнура определяют штангенциркулем или микрометром с точностью до 0,1 *мм*.

Замеры производят через каждые 6—8 *м* шнура по одному разу, причем на каждой бухте производят не менее трех замеров.

За результат принимают среднее арифметическое всех замеров.

18. Определение эластичности шнура (п. 8) производят следующим образом.

От отобранной бухты, с двух ее концов, отрезают по одному образцу шнура, длиной 400±10 *мм* каждый.

При наличии на оплетке разрывов, местных утолщений (бугров), заметных разрежений или набеганий оплетки и других внешних дефектов—вырезку образцов из данного участка шнура не производят.

Образцы для испытания отрезают от концов шнура бухты. Если концы шнура не перевязаны, образцы отрезают на расстоянии не менее 150 *мм* от конца шнура.

---

* Показателем эластичности шнура условно считается нагрузка в килограммах при его испытании по п. 18 настоящего стандарта.

Перед отрезанием концы каждого образца должны быть туго стянуты шпагатом или упаковочной лентой.

Образцы отрезают не позднее чем за три часа до испытания.

Испытание производят на разрывной машине (динамометре) любой конструкции, позволяющей определять нагрузку с точностью до 1 *кг* и допускающей применение конусных зажимов для захвата концов образцов.

Образцы укрепляют в зажимах, находящихся на расстоянии не менее 180 *мм* друг от друга.

Рабочий участок шнура, длиной 100 *мм*, отмечают на равных расстояниях от зажимов прикалыванием к наружной оплетке шнура, без повреждения резиновых нитей, двух стальных игл или булавок.

Скорость движения нижнего зажима динамометра 300—400 *мм* в минуту.

Образец подвергают последовательному трехкратному растяжению на 100% первоначальной длины рабочего участка без замера нагрузки, после чего, нанеся одну из двух меток заново для установления рабочего участка длиной 100 *мм*, производят четвертое, контрольное, растяжение на 60% длины нового рабочего участка с фиксацией величины нагрузки в килограммах.

Расстояние между метками при каждом растяжении измеряют при помощи масштабной металлической линейки с ценой деления 0,5 *мм*.

Испытание шнура на эластичность производят не ранее чем через день после его изготовления. До испытания бухты в течение этого времени должны находиться в помещении с температурой 25±10°С и с относительной влажностью воздуха 35—65% и на расстоянии не менее 1 *м* от отопительных приборов.

19. Определение морозостойкости резиновой пластины производят по ГОСТ 408—41 „Определение морозостойкости резины при растяжении в жидкой среде на приборе НИЭИРПа".

20. Определение содержания свободной серы производят следующим образом.

Образец испытуемой резины нарезают мелкими кусочками величиной по наибольшему измерению не более 1 *мм*; последние отвешивают на аналитических весах в количестве около 1 *г* и помещают в колбу емкостью 200 *мл*. Налив в колбу 100 *мл* 5%-ного раствора сернистого натрия (ОСТ НКТП 8012/934), кипятят ее содержимое в течение 2 час. Затем колбу охлаждают и наливают в нее 5 *мл* формалина и, по истечении нескольких минут, 20 *мл* 20%-ной уксусной кислоты.

Полученный раствор титруют 0,1 н раствором иода до получения синего окрашивания, прибавляя к концу титрования раствор крахмала.

Процентное содержание свободной серы вычисляют по формуле:

$$X = \frac{0{,}003206 \cdot V \cdot 100}{G},$$

где:

V — объем точно 0,1 н раствора иода, пошедшего на титрование, в *мл*;

G — вес навески испытуемой резины в *г*;

0,003206 — количество серы, соответствующее 1 *мл* точно 0,1 н раствора иода, в *г*.

V. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

21. В наружную оплетку шнура должны быть вплетены цветные нитки, определяющие год и месяц его изготовления. Периодическая смена цветов на каждые пять лет, начиная с 1944 г., указана в табл. 3.

Таблица 3

Год	Цвет ниток	Количество ниток (поквартально)			
		I	II	III	IV
1944	Лиловый	1	2	3	4
1945	Желтый	1	2	3	4
1946	Голубой	1	2	3	4
1947	Красный	1	2	3	4
1948	Зеленый	1	2	3	4

Для обозначения месяца изготовления шнура в оплетку вплетают белые нитки: для второго месяца каждого квартала — одну нитку; для третьего месяца каждого квартала — две нитки.

Белые нитки вплетают поперек цветных.

22. Каждая бухта шнура должна сопровождаться паспортом с указанием показателей, предусмотренных настоящим стандартом.

23. На обоих концах шнура должны быть прикреплены (прошивкой) прямоугольные фанерные или изготовленные из прорезиненной материи бирки, на которых должны быть указаны:

а) наименование завода-изготовителя,
б) название изделия,
в) номер паспорта,
г) дата изготовления,
д) номер бухты,
е) диаметр шнура,
ж) длина шнура,
з) „ГОСТ 1788—42",

и должны быть поставлены: штамп „Самолетный" или „Лыжный" и клеймо отдела технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

24. Каждая бухта шнура должна быть перевязана в нескольких местах тесьмой, завернута в бумагу, предохраняющую шнур от загрязнения и случайных повреждений, и упакована в плотный деревянный ящик или в прорезиненную ткань, не допускающую проникновения влаги и солнечного света и обеспечивающую сохранность шнура от повреждений при транспортировании.

VI. ХРАНЕНИЕ

25. Шнуры должны храниться в специально приспособленном темном помещении с температурой от +5 до +15°С и с относительной влажностью от 40 до 60% и на расстоянии не ближе 1 *м* от отопительных приборов.

gost.e-ecolog.ru

Л30183 Стандартгиз Подписано к печати 9/IV 1943 г. 0,5 печ. л. Тираж 1500 Зак. 147

Типография УВИИХС ВМФ