

УДК 628.734.7-2

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФУРНИТУРА ПАРАШЮТНОЙ ТЕХНИКИ
Технические условия

ОСТ 1 00824-77

На 7 страницах

Введен впервые

Проверено в 1985 г.

ОКП 75 9560

Срок действия установлен до 01.01.95

Распоряжением Министерства от 14 января 1977 г. № 087-16/8

срок введения установлен с 1 июля 1977 г.

9117

Настоящий стандарт распространяется на фурнитуру, предназначенную для применения в парашютной технике.

Нр. № дубликата
Нр. № подлинника

Издание официальное

ГР 8029095 от 17.03.77

Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фурнитура должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12622-77 - ОСТ 1 12644-77, ОСТ 1 00994-81.

1.2. Для сварных деталей выступание сварного шва над основным материалом не должно быть более 0,5 мм.

1.3. Сварные кольца по ОСТ 1 12632-77 должны выдерживать усилия нагрузки, указанные в табл. 1, без появления остаточных деформаций.

Таблица 1

Обозначение кольца	Усилие нагрузки, Н(кгс), не менее
1-ОСТ 1 12632-77	250(25)
2-ОСТ 1 12632-77	1570(160)
3-ОСТ 1 12632-77	640(65)
4-ОСТ 1 12632-77	440(45)
5-ОСТ 1 12632-77	2260(230)
6-ОСТ 1 12632-77	35(3,5)
7-ОСТ 1 12632-77	250(25)
8-ОСТ 1 12632-77	880(90)
9-ОСТ 1 12632-77	1180(120)
10-ОСТ 1 12632-77	250(25)

1.4. Кольца по ОСТ 1 12633-77 должны выдерживать усилия нагрузки, указанные в табл. 2, без появления остаточных деформаций.

Таблица 2

Обозначение кольца	Усилие нагрузки, Н(кгс), не менее
1-ОСТ 1 12633-77	3920(400)
2-ОСТ 1 12633-77	3530(360)
3-ОСТ 1 12633-77	1960(200)
4-ОСТ 1 12633-77	3920(400)
5-ОСТ 1 12633-77	1370(140)
7-ОСТ 1 12633-77	11480(1170)

Инд. № дубликата
Инд. № подлинника

№ изн.
1
2
№ изн.
8703
8849

3117

Ннв. № дубликата
Ннв. № оригиналa

№ инв.
1
№ изл.
8703
9849
11763

1.5. Допускается замена стали 20 на сталь 30.

1.6. Допускается покрытие Кд9.бцв.окс. взамен покрытия Кд9.хр.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Детали должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

2.2. Детали предъявляются к приемке партиями. Размер партии устанавливается по согласованию предприятия-изготовителя с заказчиком. В партию должны входить детали одного обозначения.

2.3. Приемо-сдаточные испытания

2.3.1. Детали должны проходить выборочный или сплошной контроль ОТК.

2.3.2. При приемо-сдаточных испытаниях производится проверка:

- комплектности;
- внешнего вида;
- наличия маркировки и клеймения;
- качества покрытия.

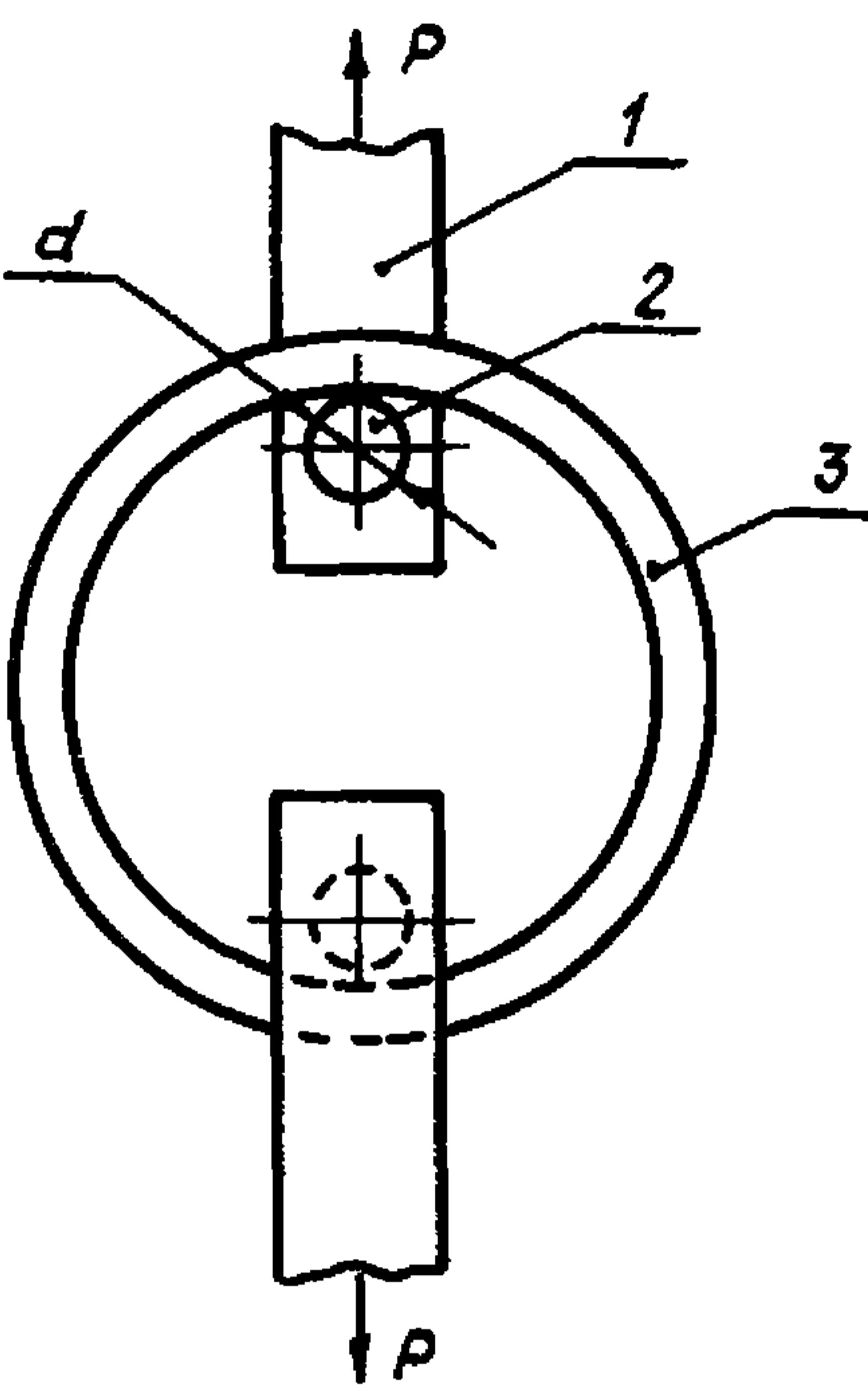
2.3.3. Если при приемо-сдаточных испытаниях обнаружится несоответствие деталей требованиям настоящего стандарта, вся партия возвращается на доработку, после чего данная партия деталей должна быть подвергнута повторной проверке.

2.3.4. Если при повторной проверке партии хотя бы одна деталь не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Кольца по ОСТ 1 12632-77 и ОСТ 1 12633-77 подвергаются испытанию на растяжение по схеме, приведенной на черт. 1. На испытание выделяется 1% образцов от партии, но не менее 3 шт.

Отклонения размеров колец после снятия нагрузки должны находиться в пределах допусков.



1 - переходник; 2 - пальц; 3 - кольцо

Черт. 1

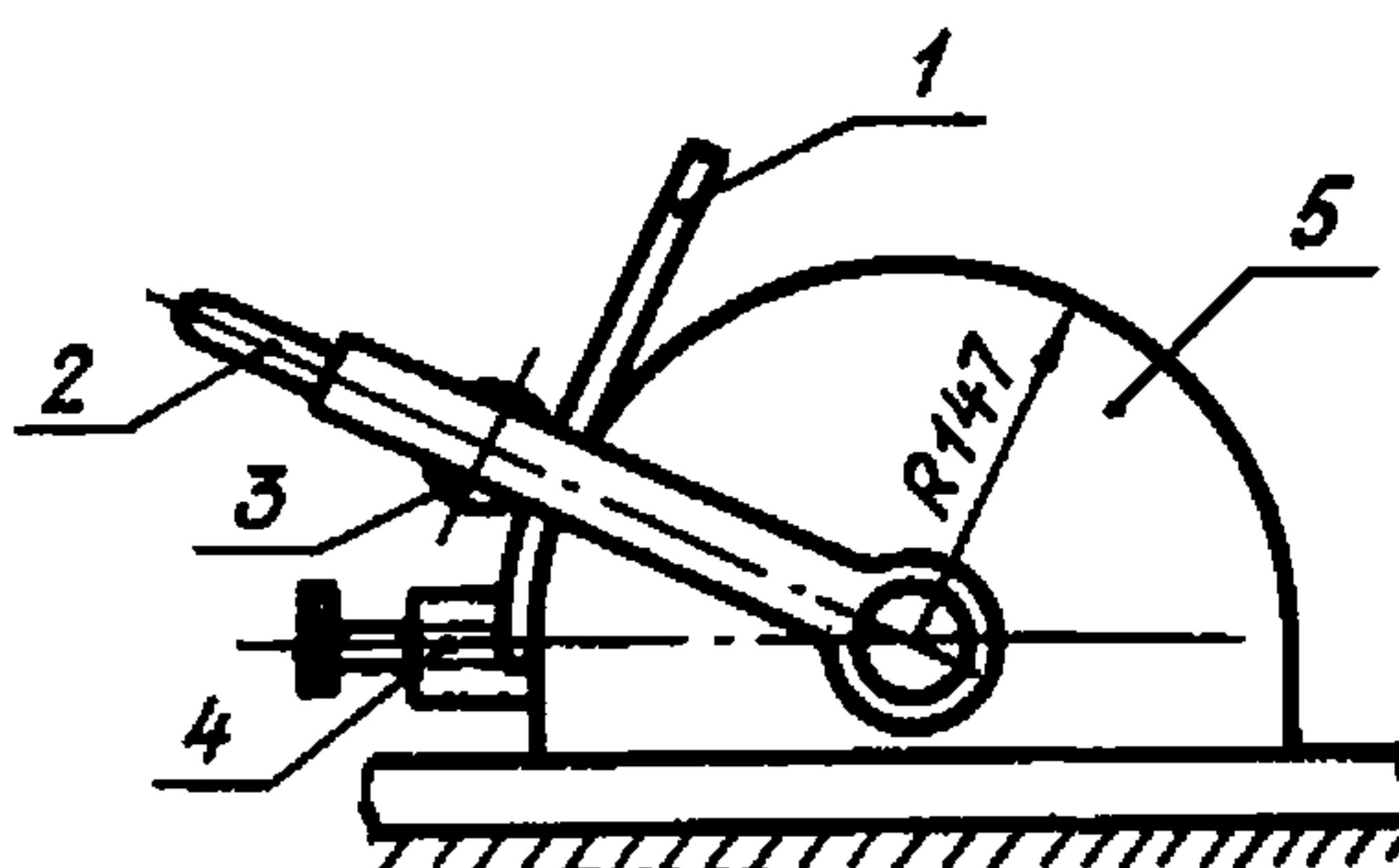
Размеры d' пальца (поз. 2) должны соответствовать указанным в табл. 3

Таблица 3

Обозначение кольца	d' , мм	
	Номин.	Пред. откл.
1-ОCT 1 12632-77	4	-0,5
2-ОCT 1 12632-77		
3-ОCT 1 12632-77	6	-0,6
1-ОCT 1 12633-77		
4-ОCT 1 12632-77	8	
5-ОCT 1 12632-77		
2-ОCT 1 12633-77	9	
3-ОCT 1 12633-77		-0,2
6-ОCT 1 12632-77		
7-ОCT 1 12632-77	10	
8-ОCT 1 12632-77		
4-ОCT 1 12633-77	8	
5-ОCT 1 12633-77	13	
9-ОCT 1 12632-77	14	
7-ОCT 1 12633-77		-0,3
10-ОCT 1 12632-77	17	

№ инд.	1	8703
№ 438.		
	3117	
Нос. № дубликата		

3.2. Пластины жесткости по ОСТ 1 12634-77 подвергаются 100%-ному испытанию на изгиб по схеме, приведенной на черт. 2.



1 - пластина; 2 - ручка; 3 - ролик;
4 - зажим; 5 - барабан

Черт. 2

После двухкратного двухстороннего изгиба пластина жесткости не должна иметь остаточной деформации или излома. Испытания проводить два раза: до и после покрытия. Пластины, получившие остаточную деформацию или излом, бракуются. Пластины жесткости, изготовленные из термообработанной пленки, испытанию до покрытия не подвергаются.

На испытании после покрытия берется 2% деталей от каждой ванны.

3.3. Контроль внешнего вида и качества покрытия деталей производится визуально.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Принятые ОТК изделия комплектуются в партии и маркируются.

4.2. Детали должны упаковываться в капроновые или брезентовые мешочки партиями. Мешочки упаковываются в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 21644-76.

4.3. В мешочек должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

- обозначения деталей;
- количества деталей;
- массы деталей с ящиком в килограммах;
- массы деталей без ящика в килограммах;
- номера или фамилии упаковщика;
- даты упаковки.

4.4. Ящики с упакованными деталями должны пломбироваться ОТК предприятия-изготовителя.

№ изн.	1	8703	9849
№ изн.	2	3117	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

4.5. Детали в упаковке должны храниться в складских помещениях при температуре от минус 30 до плюс 30 °С.

Относительная влажность в помещении должна быть не более 80 % при температуре 20 °С.

4.6. Детали в упаковке могут транспортироваться всеми видами транспорта без ограничения расстояния. При транспортировании и хранении деталей должны быть обеспечены условия, исключающие попадание влаги.

№ з/з.	1	2	3	
№ з/з.	8703	8849	11763	

Ноз. № дубликата	3117
------------------	------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Из. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	изме- ненных	заме- ненных	новых	анну- лиро- ванных				
Перекодан с учетом изменений № 1, 2, 3.								

Лист № 1
от 01.01.2017

3117