

№ изм.	1	2	3	4	5	6
№ ввб.	8712	10118	10424	11660	12283	12449
						12721
						12729

УДК 629.734.7:677.04

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Общие технические требования

Введен впервые

ОКП 75 5630

Распоряжением Министерства от 20 августа 1981 г. № 087-16
дата введения 1 января 1983 г.

Настоящий стандарт распространяется на текстильные изделия, применяемые в парашютных системах.

1. ТРЕБОВАНИЯ К РАСКРОЮ ДЕТАЛЕЙ

1.1. Неуказанные предельные отклонения размеров деталей кроя из тканей должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

мм					Предельное отклонение*
Номинальный размер					
	До 50		включ.		±1
Св.	50	"	300	"	±2
"	300	"	1000	"	±4
"	1000	"	2000	"	±7
"	2000	"	3000	"	±10
"	3000	"	5000	"	±15
"	5000	"	8000	"	±20
"	8000	"	10000	"	±25

* Не распространяются на размеры деталей, сторона (высота) которых расположена по ширине ткани с несрезанными кромками.

Неуказанные предельные отклонения размеров деталей из лент и шнуров и технологический припуск должны определяться технологическим процессом.

1.2. Изменение угла раскроя детали по отношению к нитям основы или утка не должно превышать $\pm 5^\circ$ от номинального значения угла раскроя.

1.3. Перед раскроем капроновые ленты и шнуры из рулона или бухты необходимо выдержать в размотанном состоянии не менее 8 ч.

В случае раскроя без выдержки ленты и шнуры, размотанные из бухты, рулона, раскраивать в свободном состоянии по технологическому процессу.

1.4. Шнур с нитями сердцевины при раскрое деталей длиной более 5 м должен быть выдержан в натянутом состоянии в течение 2 - 5 мин под нагрузкой, усилие растяжения 20 - 98 Н (2 - 10 кгс) на один шнур. Разметку шнура при этом производить после снятия нагрузки. При наличии на шнурах с нитями сердцевины петель из нити оплетки - петли заправить под оплетку.

1.5. Обработка деталей с осыпающимися краями в случае технологической необходимости должна быть произведена:

- оплавлением краев срезов деталей из ткани, лент и шнуров лазерной, плазменной струей или другими способами, предохраняющими края среза деталей от осыпания и не влияющими на их физико-механические показатели;

- оплавлением терморезом краев среза деталей из ткани, лент и шнуров, выработанных из капронового волокна;

- вощением пчелиным воском ГОСТ 21179-90 деталей из шелковых, хлопчатобумажных или синтетического высокомолекулярного волокна (СВМ) лент и шнуров на расстоянии 8-20 мм от краев деталей;

№ изм. 3 4
№ изв. 10424 1 1660

4 834

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

- увеличением на 20 мм номинального размера деталей из лент и шнуров, выработанных из стекловолокна, арамида, терлона, лавсана или СВМ;

- увеличением размеров деталей в каждом конкретном случае для выполнения закрытого шва для деталей из ткани, выработанной из стекловолокна, арамида, лавсана или СВМ.

Допускается промазывание бесцветным лаком НЦ-62 ТУ 750-84-03-108-90 деталей из ткани, выработанной из капронового волокна, а также деталей из ткани, лент и шнуров, выработанных из стекловолокна, арамида, терлона, лавсана или СВМ на расстоянии 8-10 мм от краев среза деталей при соблюдении требований безопасности.

Допускаются затеки лака на отдельных участках не более 20 мм.

1.6. Разметка деталей кроя должна выполняться:

- на лицевой стороне детали, если она дана сплошной линией;
- на оборотной стороне детали, если она дана штриховой линией;
- линиями толщиной не более 3 мм или точками диаметром не более 3 мм, нанесенными простым или цветным нехимическим карандашом или безвредной краской по ОСТ 1 00974-81;

- проколами иглой диаметром не более 2 мм на наколочной машине. Диаметр отпечатка от прокола иглой с краской не должен быть более 5 мм.

При выполнении прокола не должно быть повреждено более трех нитей.

Проколы должны выполняться краской, имеющей состав:

- воск натуральный ГОСТ 21179-90 - 1000 г,
- скипидар живичный ГОСТ 1571-82 - 300 г,
- канифоль сосновая ГОСТ 19113-84 - 100 г,
- углерод технический ГОСТ 7885-86 - 50 г.

Воск должен быть расплавлен на водяной бане. Растертая в порошок канифоль вводится в расплавленный воск и перемешивается. После этого добавляется технический углерод и скипидар.

Полученная смесь нагревается еще в течение 2,5 ч на водяной бане при частом перемешивании. Затем смесь снимается с огня и тщательно перемешивается до остывания и получения однородной массы. Не допускается расслаивание краски или выпадение воска. Через сутки полученная краска нагревается на водяной бане до расплавления.

Допускается и другой состав краски, не влияющий на прочностные характеристики материалов.

Допускается изменять размер между проколами по усмотрению предприятия-изготовителя при соблюдении размеров готового изделия, заложенных в конструкторской документации.

№ изм.

4

№ изв.

11630

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

4834

Допускаются стыки прокладок. Соединение выполнять встык. Стыки двух рядом расположенных слоев прокладок не должны совпадать. Крепление стыков – произвольное.

[illegible]

2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПОШИВУ И МОНТАЖУ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

2.1. Соединение деталей и сборочных единиц из текстильных материалов производить способом сшивания или другими способами, указанными в конструкторской документации.

2.2. Параметры челночных, зигзагообразных и цепных строчек - по ОСТ 1 03776-75 или конструкторской документации.

Допускается применение зигзагообразной строчки с раппортом 6 стежков вместо зигзагообразной строчки с раппортом 4 стежка, включая застрочку стыков и петель лент и шнуров.

Параметры строчек измерять по внешней стороне изделия. Частота стежков в строчке, выполненной вручную, - по табл. 2.

Таблица 2
Частота стежков в строчке, выполненной вручную

Наименование строчки	Волокно ниток	Номер ниток	Обозначение документа	Частота стежков в строчке *
Типа машинной (челночная)	Капроновое	9	ТУ 17 РСФСР 62-2710-80	25±5
		3К,7К	ОСТ 17-330-84	15+3
	Стеклонитроновое	125 текс	ТУ 6-11-160-75	25±5
	СВМ	118 т	ТУ 17 РСФСР 62-9954-87	
Подшивочная	Капроновое	13, 9	ТУ 17 РСФСР 62-2710-80	20±5
		3К,7К	ОСТ 17-330-84	
	Стеклонитроновое	125 текс	ТУ 6-11-160-75	
	СВМ	118 т	ТУ 17 РСФСР 62-9954-87	

* Частота стежков в строчке выражается числом стежков на 100 мм.

№ изм.

2

4

№ изв.

10118

11660

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

4834

Допускается отклонение частоты стежков в строчке от указанной в ОСТ 1 03776-75 или конструкторской документации в местах останова машины, в местах перехода с толстого участка на тонкий и наоборот, при сострачивании несколькими параллельными строчками на одной или на всех строчках шва, лена или шнура:

- для челночной, цепной строчек - не более 5 стежков от установленного максимума или минимума;
- для зигзагообразной строчки - не более 5 шагов от установленного максимума или минимума.

2.3. Номера основных ниток должны заменяться на номера ниток-заместителей по табл. 3.

Таблица 3

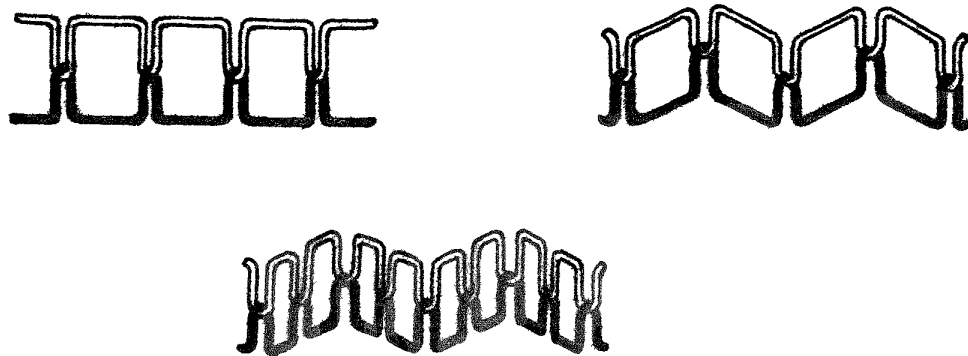
№ изм.		2	3	4	5	6
№ изм.		10118	10424	11660	12283	12729
Изм. № дубликата						
Изм. № подлинника		4834				
Нитки основные						
Обозначение документа		Волокно ниток	Номер ниток			
ТУ 17 РСФСР 62-2710-80		Капроновое	18			
			15			
			13			
			15, 13, 9 крашенные		ТУ 17 РСФСР 62-2710-80	
			15, 13, 9 белые			
			9		ОСТ 17-330- 84	
			7К			
ГОСТ 14961-91		Льняное	105 текс х 6 сл. крашенные		ГОСТ 14961-91	
			105 текс х 6 сл. суровые		Льняное	
			105 текс х 6 сл.		ОСТ 17-330- 84	
ГОСТ 6309-93		Хлопчатобумажное	10		ТУ 17 РСФСР 62-2710-80	
			00		ОСТ 17-330- 84	
			0		ТУ 17 РСФСР 62-2710-80	
					ГОСТ 6309- 93	
			30 специальные		ТУ 17 РСФСР 62-2710-80	
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			
			Капроновое			

Продолжение табл. 2

Нитки основные			Нитки-заменители		
Обозначение документа	Волокно ниток	Номер ниток	Обозначение документа	Волокно ниток	Номер ниток
ГОСТ 6309-93	Хлопчатобумажное	30, 10, 0, 00 белые	ГОСТ 6309-93	Хлопчатобумажное	30, 10, 0, 00 цветные
		30, 10, 0, 00 цветные			30, 10, 0, 00 белые
ТУ 17 РСФСР 62-9954-87	СВМ	59т	ТУ 17 РСФСР 62-9954-87	СВМ	118 т

* Применять только при сострочке пакета лент, пакета лент с чеклом.

2.4. Качество строчки определять внешним осмотром и ручным натяжением строчки. При ручном натяжении шва стежки строчек не должны разрушаться. Стежки челночной и зигзагообразной строчек должны быть равномерно затянуты, т.е. узлы переплетения верхней и нижней ниток должны быть выполнены по схемам, приведенным на черт. 1, и по контрольному образцу.



Черт. 1

Стежки цепной строчки должны располагаться по схеме, приведенной на черт. 2, и по контрольному образцу.



Черт. 2

6

4

2

№ изм.

№ изм.

12729

11660

10118

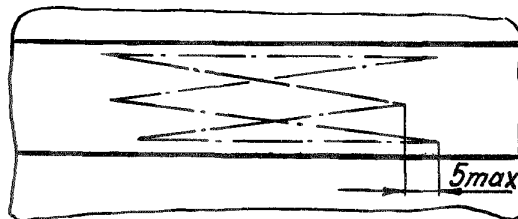
4834

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

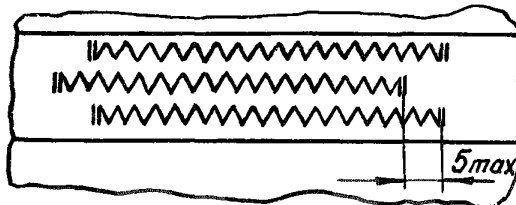
Допускаются:

- петли (узелки) от перекрутки ниток по контрольному образцу;
- незатянутость стежков и петлявость, пропуск стежков (не более двух) на длине строчки не более 50 мм на перехватах, остановках машины и переходах с толстого участка на тонкий и наоборот - по контрольному образцу;
- замасленная строчка и незначительное потемнение ниток строчки на отдельных участках шва длиной каждого участка не более 350 мм;
- петлявость на одной из зигзагообразных строчек, выполненных на двух-игольной машине - по контрольному образцу;
- смещение по высоте вершин пилообразных строчек - по черт. 3;



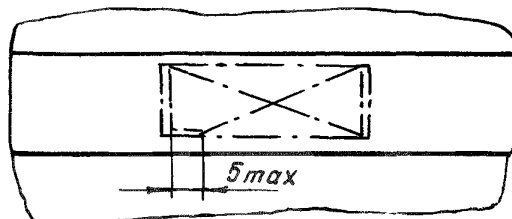
Черт. 3

- смещение начала или конца зигзагообразных строчек - по черт. 4;



Черт. 4

- недострачивание диагоналей прямоугольников - по черт. 5.



Черт. 5

- смачивание капроновых ниток маслом И-20А ГОСТ 20799-76.

2.5. Закрепление начала и конца строчки и дополнительную подстрочку мест обрыва ниток, пропусков стежков и сбегов строчки производить нитками соответствующего номера машинным или ручным способом по типу машинной строчки (см. обязательные приложения 1, 2).

№ изм. 2 4
№ изв. 10118 11660

4834

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

Закрепление начала и конца зигзагообразной строчки для материалов СВМ и закрепление начала и конца, мест обрыва ниток цепной строчки — по конструкторской документации.

2.6. Концы ниток после обесечки должны быть не более 20 мм.

Допускается:

- не закреплять начало и конец строчки, если детали подвергаются дальнейшей обработке;
- переход с одной строчки на другую без обрыва ниток, если расстояние между строчками не более 40 мм.

2.7. При изготовлении изделий с тарированной зигзагообразной строчкой с определенным усилием на разрыв допускается обрыв нити на расстоянии не менее 30 мм от начала или конца тарированной строчки (см. обязательное приложение 2). Тарированную зигзагообразную строчку выполнять без закрепков.

2.8. Закрепки выполнять машинным или ручным способом по ОСТ 1 00161-75.

Машинные или ручные закрепки на съемных и несъемных парашютных сотах выполнять по ОСТ 1 12022-75.

2.9. Стыки деталей из ткани и стачивание полотнищ выполнять по ОСТ 1 03765-75:

- накладным швом — исполнение 1-7 для деталей, имеющих кромку;
- швом взамок — исполнение 1-10, запошивочным — исполнение 1-11 для деталей с обрезаемыми краями и исполнение 1-17 для деталей с одной кромкой.

Расстояние между строчками 10 мм с шириной шва (14±2) мм указывать в конструкторской документации; допускаемые стыки деталей застрачивать нитками, указанными в конструкторской документации для основного стыка этой детали.

Стачивание деталей в два сложения производить одновременно.

Для чехлов строп или чехлов звеньев стык, расположенный параллельно основному стыку, застрачивать аналогично основному. Основные швы, выполненные по типу 1 исполнения 6, допускается выполнять по исполнению 18 ОСТ 1 03765-75.

Допускается:

- закладывать шов в любую сторону;
- применять вместо запошивочного шва шов взамок.

2.10. Расстояние от края шва до строчек — по ОСТ 1 03765-75.

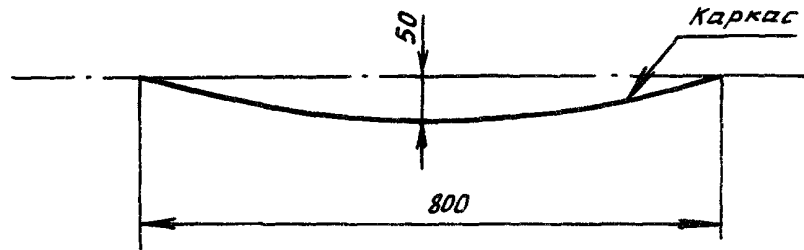
Расстояние от края ленты, от края конца детали до строчек:

- от 1 до 6 мм при толщине соединения не более 4 мм (в отдельных местах на длине не более 50 от 1 до 8 мм);
- от 1 до 8 мм при толщине соединения более 4 мм;
- от 1 до 10 мм при настрачивании лент двумя зигзагообразными строчками и при настрачивании лент шириной 43-48 мм.

Параметры шва не меняются при наличии бахромы у кромки ткани; параметры шва считать без бахромы.

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

Инв. № дубликата	4834
Инв. № подлинника	



Черт. 6

Для куполов и чехлов куполов, имеющих каркас менее 800 мм, размер кривизны должен указываться в конструкторской документации.

2.15.2. Слабину по вогнутому краю ленты в кольцевом направлении и при расположении ленты под углом закладывать в складки.

2.15.3. Допускается несовпадение краев каркаса не более 5 мм при настрачивании и при сострачивании лент в два и более сложенных.

При сострачивании лент строчкой по центру допускается отклонение строчки от середины не более 3 мм.

2.15.4. Допускается подгиб края ленты и края шва при настрачивании другой ленты (пересечении) на ширину настрачиваемой ленты.

2.15.5. Допускается подгиб края ленты, расположенной внутри шва, на участке 100 мм.

2.15.6. Допускается одновременное и неодновременное настрачивание челночной строчкой двух лент с внутренней и внешней сторон изделия. При неодновременном настрачивании сначала настрачивать ленту с внутренней стороны изделия.

При этом допускается:

- сбеги строчки с ленты на ткань на внутренней стороне изделия - не более 15 мм;
- подгиб ткани под ленту в любую сторону.

Не допускается сбеги строчки при настрачивании (сострачивании) ленты на ленту без ткани.

2.15.7. При настрачивании пересекающихся лент настрачивание ленты производить до края ткани с последующей подгибкой ленты и ткани под другую ленту по черт. 7.

4

2

№ изм.

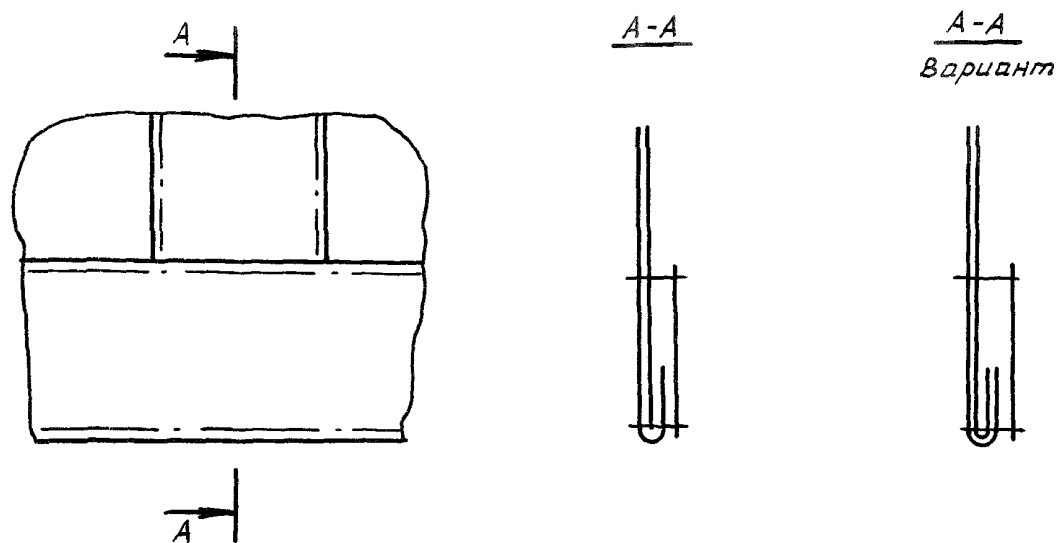
№ изв.

10118 11660

4834

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника



Черт. 7

2.15.8. При настрачивании пересекающихся лент выход нижней ленты — не более 5 мм, концы этой ленты можно не оплавливать.

2.15.9. Допускается любой порядок настрачивания каркаса или уздежки в радиальном направлении на купол, камеру, чехол при его обязательном диаметрально противоположном расположении.

2.15.10. Допускается любой порядок настрачивания взаимно перпендикулярного каркаса в подвесных парашютных системах, изготовленных из каркасных лент (для парашютных контейнеров), в куполах прямоугольной и крестообразной формы за исключением верхней и нижней кромок и поперечного каркаса лопастей.

2.15.11. Допускается выполнение зигзагообразной строчки на лентах и их стыках после настрачивания на них других лент.

2.15.12. При настрачивании каркаса вместо двух челночных по краям и одной зигзагообразной строчки по центру допускаются две зигзагообразные строчки.

2.15.13. Допускается заход зигзагообразных строчек на челночные строчки при настрачивании на изделие лент шириной 12–15 мм двумя челночными и двумя зигзагообразными строчками и лент шириной 25–28 мм двумя челночными и тремя зигзагообразными строчками.

Изм. №

2

4

№ изв. 10118 11660

Инв. № дубликата

4834

Инв. № подлинника

2.16. При настрачивании усиленной ленты по нижней кромке с переходом на стропы в случае, если расстояние между стропами меньше размера стыка усиленной ленты, стык этой ленты выполнять на стропе, выдерживая все параметры стыка этой ленты.

2.17. При настрачивании деталей на изделие допускается:

- несимметричность расположения карманов, накладок, предохранителей и других аналогичных деталей не более 15 мм по отношению к заданному положению;
- выход сторон кармана за ленты или шнуры при настрачивании его на каркас;
- закладка складок на лентах, карманах, предохранителях и других аналогичных деталях в любую сторону, наличие гофрировки по всему периметру настрачиваемой детали.

2.18. При изготовлении изделий допускается:

- при наличии захода клапанов и других аналогичных деталей друг на друга заход их в любую сторону;
- при наличии перегиба детали перегиб ее в любую сторону;
- при наличии вкладок, накладок в петле, в петле с кольцом или аналогичной деталью несовпадение концов вкладок или накладок;
- при образовании петли из лент или шнуров под определенным углом (с тканью или без ткани) заход концов лент или шнуров в любую сторону.

2.19. Сметывание деталей, а также технологические закрепки производить по технологическому процессу. Снятие сметки или технологических закрепок предусматривается конструкторской документацией или технологическим процессом.

Сметывание деталей в местах тарированной строчки не допускается.

Нитки сметывания деталей - любые; частота стежков машинной строчки - 20 ± 5 на 100 мм; шаг ручного сметывающего стежка - не более 100 мм.

2.20. Образование петель с вкладками - по черт. 8.

№ изм.

2

4

№ изв.

10118

11660

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

4834



- при монтаже строп, изготовленных из ленты типа ЛТКМП или капроновой ленты, состроченной всгиб, - не более одного витка перекрутки на всю длину стропы и одного витка на каждые 2 м длины для шнуров с нитями сердцевины, плетеных шнуров типа ШТКП-12-450, ШТКП-15-550, ШТКП-18-700 ТУ 17 РСФСР 44-8358-86, ШТЛ-7-200 ГОСТ 2297-70 и для шнуров из нитей СВМ;

- для шнуров с нитями сердцевины и шнуров типа ШКП-60, ШТ_{СВМ} - 3-20С, ШТ_{СВМ} - 4-450 концы строп после их монтажа и застрочки обрезать или оплавливать.

2.24. Монтаж строп на чехле, камере, куполе производить по типу 1, 2, 3 табл. 4:

- тип 1 - монтаж отрезных строп из шнуров;
- тип 2 - монтаж отрезных строп из лент;
- тип 3 - монтаж строп, являющихся продолжением радиальных лент.

Цифры, указанные на схемах монтажа строп, даны для пояснения последовательности монтажа строп.

Монтаж строп выполнять против часовой стрелки.

Число строп, коушей, вид коуша и крепление строп показаны условно.

При наличии более одного коуша за первый принимать коуш по первой стропе, остальные соответственно.

При монтаже строп по типу 2, исполнения 5-8 и 14 при наличии чехла звена перехлест строп убирать в чехол.

Все исполнения по типу 3 действительны и для каркаса купола отрезного в полусферической части.

Пример записи в технической документации монтажа строп типа 2 исполнения 3:

Монтаж строп 2-3-ОСТ 1 00995-81

2.25. При изготовлении колец и петель из шнуров кольцевого сечения с нитями сердцевины, плетеных шнуров концы шнура заделывать и застрачивать по ОСТ 1 03773-82.

2.26. Допускается застрочка шнуров ШКП-60, ШКП-90, ШКП-120 ГОСТ 2297-70 зигзагообразной строчкой в обхват шнура.

2.27. Монтаж коушей и коушных шайб с применением оплетки выполнять по ОСТ 1 03775-75.

Машинная и ручная оплетка взаимозаменяемы.

Монтаж коушей и коушных шайб с лентой обмотки при суммарной разрывной нагрузке 24500-49000 Н (2500-5000 кгс) производить под нагрузкой 980-1960 Н (100-200 кгс), а при суммарной разрывной нагрузке свыше 49000 Н (5000 кгс) - под нагрузкой 1960-2940 Н (200-300 кгс). Обмотку лентой производить при ручном натяжении звена.


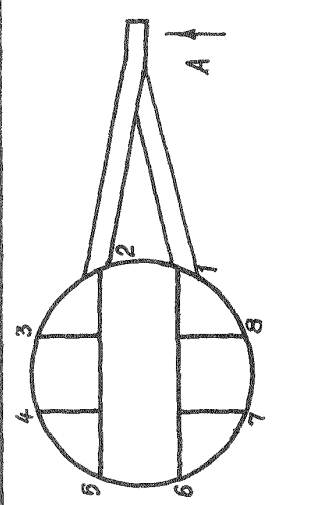
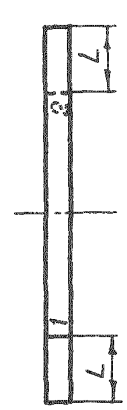

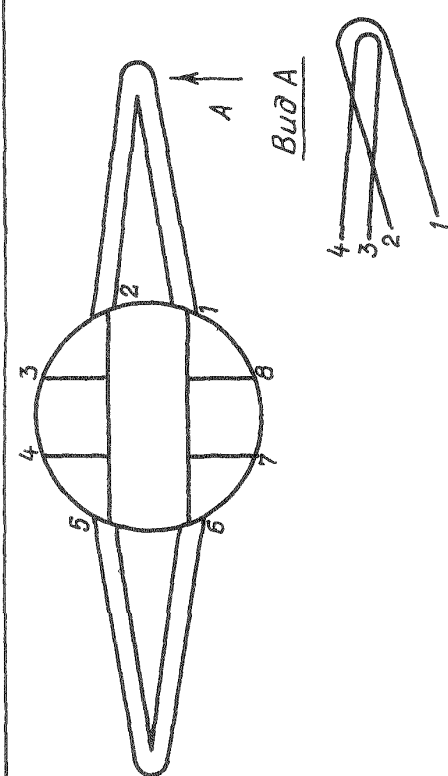
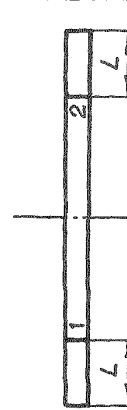

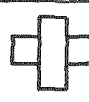
Допускается:

- располагать узлы оплетки изделия с любой стороны при оплетке изделия в нескольких местах;
- располагать узлы оплетки шейки коуша между любыми стропами;
- при применении ленты обмотки вместо оплетки и узлов связки из лент и шнуров расположение начала и конца ленты обмотки, узлов связки с любой стороны.

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660


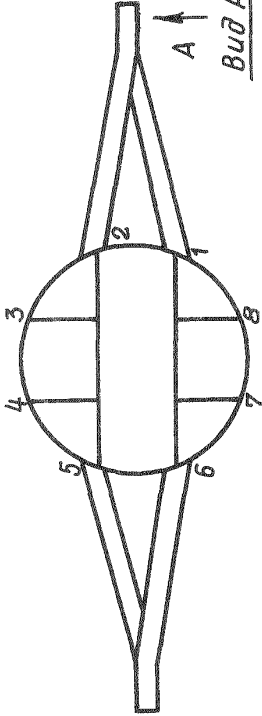



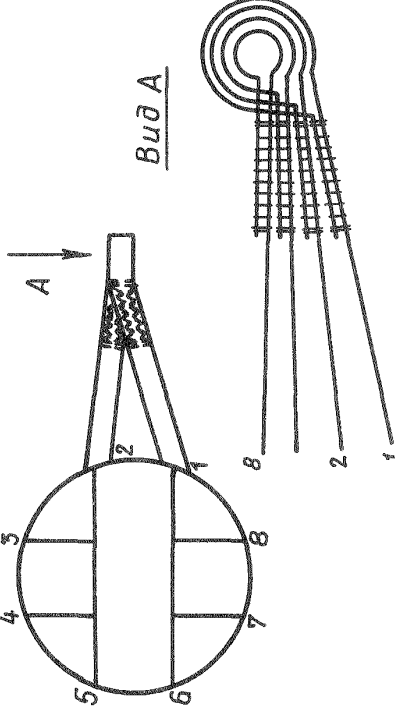


Инв. № дубликата	4834
Инв. № подлинника	

Продолжение табл. 4

Инв. № дубликата		Инв. № подлинника		4834		№ изм.	2	4	Продолжение табл. 4									
Инв. № дубликата		Инв. № подлинника		4834		№ изм.	10118	11660										
Тип	Исполнение	Форма капеля	Наименование капеля	Схема монтажа строп		Схема раскроя строп		Примечание										
2	6		Парашют, камера			 L — длина застрочки ленты на купол, основу камеры по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84												
	7					 L — длина застрочки ленты на купол, основу камеры по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84		Возможно любое число коушей, для крестообразного купола — четное число										
																		
																		


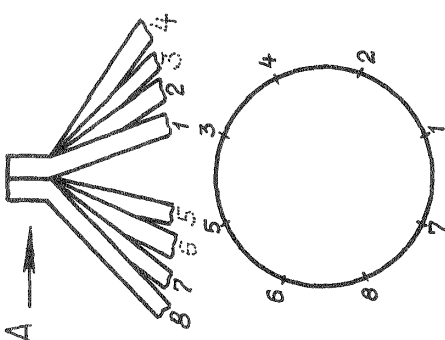

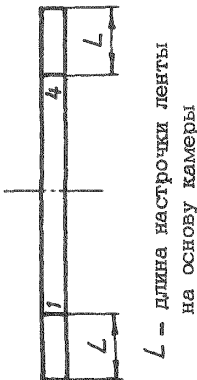
Продолжение табл. 4

[illegible]

Тип	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
2	а		Парашют, камера	 <p>Вид А</p>	 <p>L — длина застрочки ленты на купол, основу камеры по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84</p>	Возможно любое число коушей, для крестообразного купола — четное число
	б					
3	а		Парашют	 <p>Вид А</p>	 <p>L — длина застрочки ленты по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84</p>	
	б					


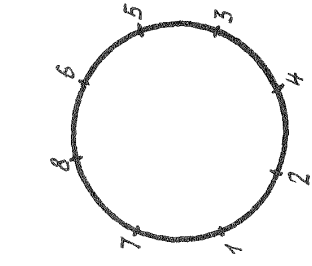
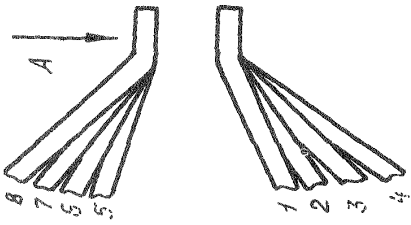

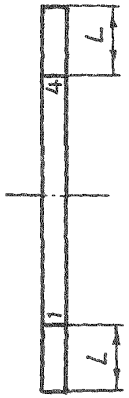

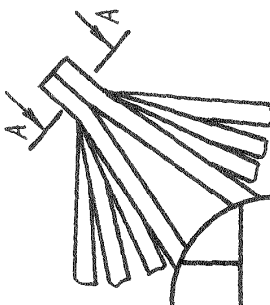


[illegible]

Продолжение табл. 4

Тип	2	11	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
						 <p>Вид А</p> 	 <p>L — длина настрочки ленты на основу камеры</p>	Пунктиром показаны пифры, несенные с обратной стороны ленты

Bud A

Продолжение табл. 4

Тип	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
2	12		Камера	  	 L - длина настрочки ленты на основу	Пунктиром показаны цифры, нанесенные с обратной стороны ленты
	13		Парашиот	 	 L - длина застрочки ленты на купол по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84	Половина строп каждого коуша повернута на пол-витка. Возможно любое число двойных коушей; для крестообразного купола - четное число

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

4834

№ изм.

2

4

№ изв.


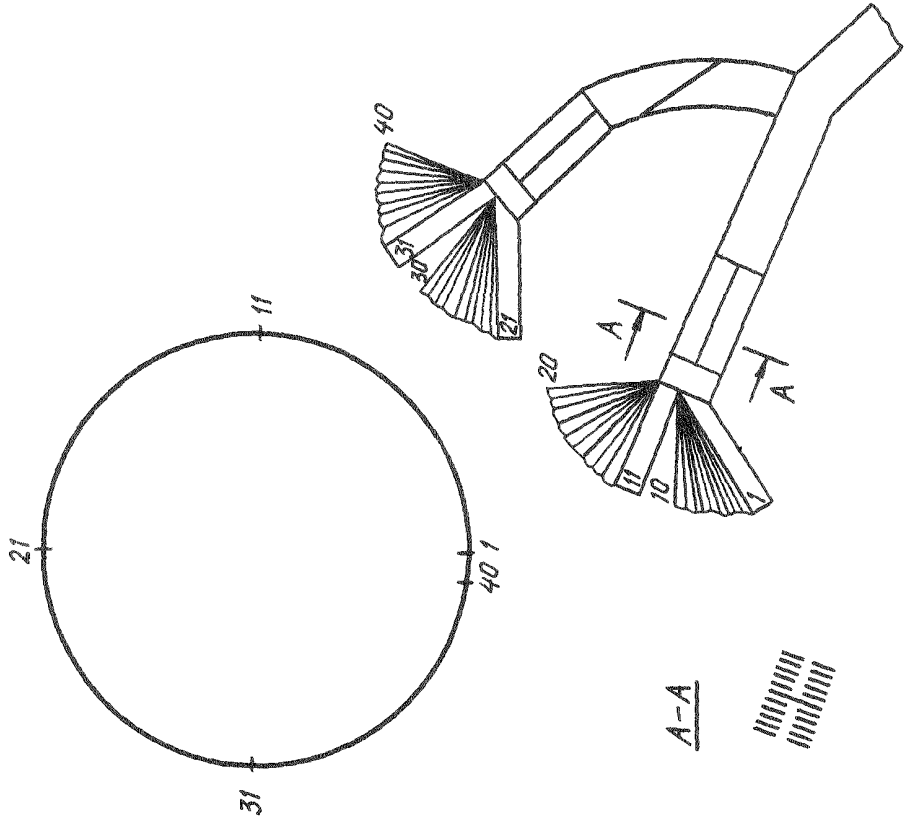
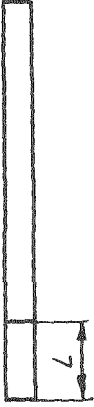
10118

11660

Инв. № дубликата	4834
Инв. № подлинника	

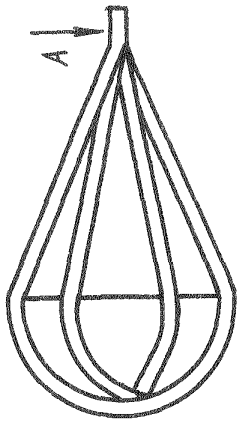

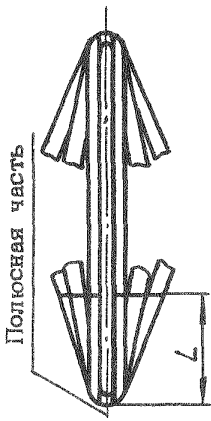
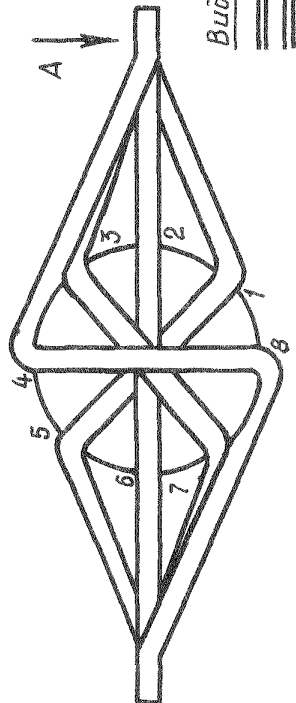
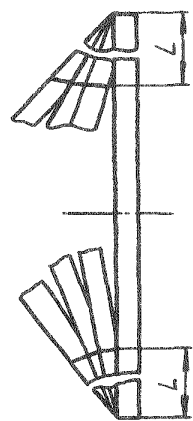
№ изм.	4
№ изв.	11660

Продолжение табл. 4

Тип	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
2	16		Парашют		 <p>L - длина настрочки ленты на купол</p>	Возможно лобовое число купшей и строп. Для крестообразного парашюта нумерация цифр на куполе может быть изменена согласно конструкторской документации


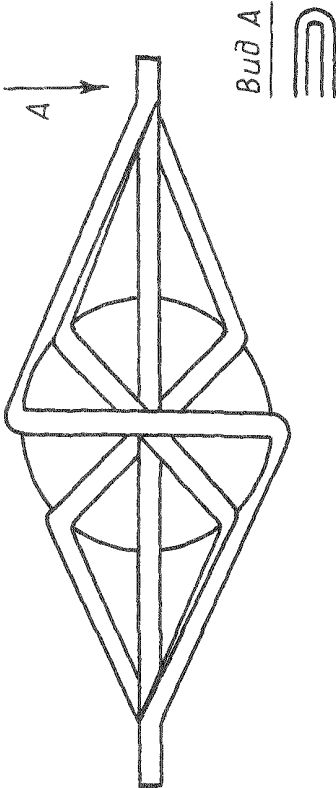
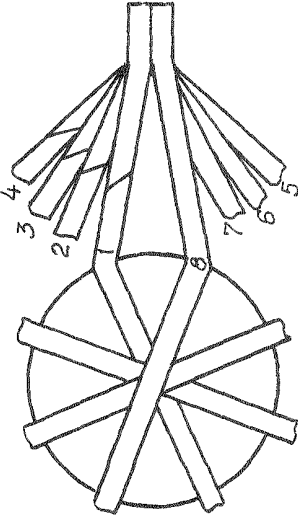
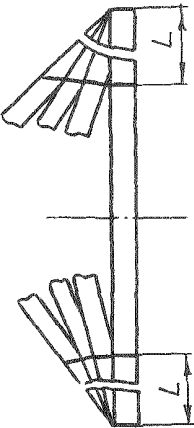
Инв. № дубликата	4	№ изм.	№ изв.
Инв. № подлинника	4 834	11 660	

Продолжение табл. 4

Тип	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
3	1		Параболический	 <p>Вид А</p>  <p>Цифры на виде А обозначают порядок строп, идущих от коуша</p>	 <p>Полусная часть</p> <p>L — длина до разметки для кромки купола</p>	Положение строп по кромке купола допускаясь в обратном порядке соответственно и по виду А. Клеймить и маркировать между любыми стропами
3	2		Параболический	 <p>Вид А</p>	 <p>L — длина до разметки для кромки купола</p>	Половина строп каждого коуша повернута на полвитка. Возмжно любое число коушей

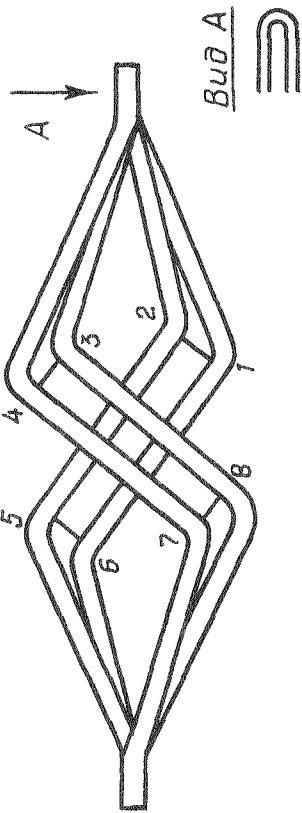
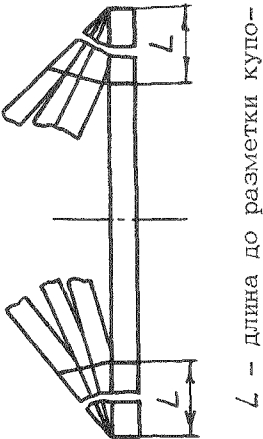
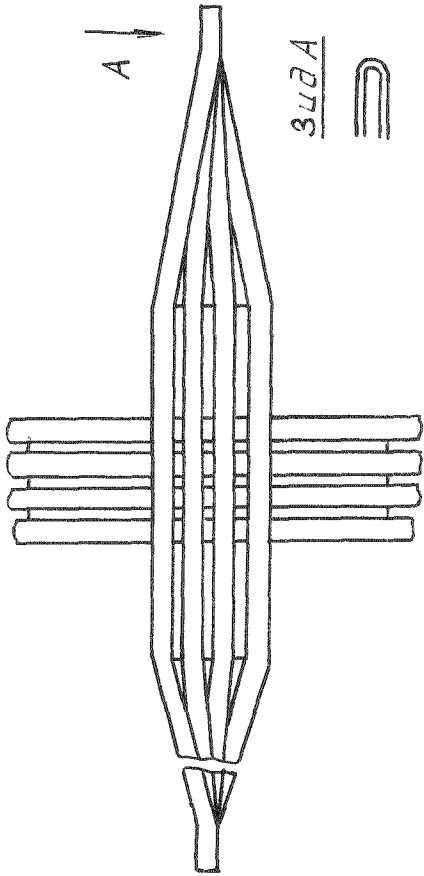
Инв. № дубликата	4834	№ изм.	4
Инв. № подлинника		№ изв.	11660

Продолжение табл. 4

Тип	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
3	5		Перекрытия	<p>Настранивание звена строп на купол (черт. 1)</p>  <p>Черт. 1</p> <p>Монтаж коуша строп выполнять по черт. 2 следующим образом: два коуша свести вместе, предварительно повернув коуш с левой стороны против часовой стрелки на пол-оборота (180°)</p>  <p>Черт. 2</p>	 <p>L — длина до разметки для кромок купола</p>	<p>Половина строп каждого коуша повернута на полвитка (черт. 1). Возможно любое число коушей. При наличии звена строп более одного монтаж коуша строп выполнять по черт. 2, но брать не более двух рядом лежащих коушей</p>

Инв. № дубликата	4	№ изм.	4
Инв. № подлинника	4834	№ изв.	11660

Продолжение табл. 4

Тип	Исполнение	Форма изделия	Наименование изделия	Схема монтажа строп	Схема раскроя строп	Примечание
3	6	+	Парашют			Половина строп каждого коуша повернута на полвитка
	8					Половина строп каждого коуша повернута на полвитка. Возможно лю- бое число коу- шей

2.28. Чехол звена или строп должен быть равномерно распределен по всей длине предохранительного участка, при наличии оплетки чехол располагать под оплеткой на расстоянии 30 - 40 мм.

Допускается не более одного витка перекрутки чехла относительно плоскости лент звена на каждые 5 м длины предохранительного участка и расположение шва чехла с любой стороны.

2.29. Дуги несъемных сот на одном изделии могут быть направлены к оси симметрии изделия или от нее.

2.30. Пришивку проволочных петель, конусов и шайб люверсов производить по ОСТ 1 41597-75. В одном изделии допускается машинная и ручная пришивка.

2.31. При разбортовке люверсов, блочков и другой металлической фурнитуры не должно быть более четырех надрывов корпуса металлической фурнитуры глубиной не более 2 мм.

Отгибки от штампа не должны превышать контрольных обрездов.

2.32. Разметку краской выполнять сплошной линией шириной не более 3 мм. Состав краски - по ОСТ 1 00974-81.

2.33. Предельные отклонения размеров в изделиях из текстильных материалов с неуказанными допусками определять по ОСТ 1 00162-75.

При изготовлении изделий в предельных отклонениях от размеров, указанных в конструкторской документации, допускается несоответствие общего вида изделия с графикой чертежа изделия, выполненного по номинальным размерам.

2.34. При исправлении отклонений от требований конструкторской документации допускается:

- исправление строчек не более 10 % от общей их длины;
- изменение порядка прокладывания строчек;
- исправление и перешив швов не более 10 % от общей их длины;
- замена отдельных клиньев, полотнищ, деталей не более 10 % от их общего количества;
- замена люверсов, конусов, пришивных шайб, петель, блочков, штырей, кнопок и других металлических деталей;
- следы от проколов машинной иглой без повреждения нитей ткани при исправлении швов или строчек;
- зачистка масляных или загрязненных (жирных) мест нефрасом С50/170 ГОСТ 8505-80 или этиловым спиртом, нежирных пятен - пресной водой с хозяйственным мылом или стиральным порошком отечественного производства для синтетических тканей. Температура моющего раствора должна быть не более 40 °С, зачищенный участок тщательно промыть пресной водой.

Допускаются следы от зачистки.

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

Изм. № дубликата	4834
Изм. № подлинника	

2.35. Не считаются отклонениями от требований конструкторской документации на изделия:

- следы от разметки черным или цветным нехимическим карандашом или краской и следы от проколов иглой наколочной машины, выполненных в соответствии с п. 1.6 настоящего стандарта, пробитости иглой ткани, лент и шнуров до трех нитей не более чем в трех местах на изделие;

- следы на ткани от нажима металлических деталей изделия или рейки швейной машины;

- ожоги лент, ткани в местах прокола машинной иглой - по контрольному образцу;

- разнооттеночность, следы на капроновой ткани, лентах, шнурах от деталей из кирзы и резины, пятна текстильного происхождения и взаимное окрашивание ниток, лент, шнуров, тканей в процессе изготовления и хранения изделий;

- текстильные пороки на сумках, мешках, чехлах строп и звеньев и других несиловых узлах - по контрольному образцу.

2.36. Допустимые текстильные пороки материалов по техническим условиям на материалы допустимы и для изделий, если нет специальных требований к изделию.

2.37. Допускается бахрома не более 20 мм на концах лент, выработанных из стекловолокна, терлона, лавсана или СВМ, при застрачивании стыков или петель. Длину застроченных стыков и петель считать без бахромы (с соблюдением остальных параметров).

2.38. Лицевая сторона деталей из тканей с пленочным покрытием должна быть указана в конструкторской документации.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОСТАНОВКЕ УСИЛЕНИЙ

3.1. Постановку усиления на деталях из ткани, лент и шнуров (в местах пробитости иглой более трех нитей, порывов или текстильных пороков, не предусмотренных техническими условиями на материалы) производить по обязательным приложениям 4 и 5. Допускается штопка пробитостей до пяти нитей в ткани, лентах, шнурах. Нитки штопки по природе волокна и прочности должны соответствовать поврежденным нитям. Нитки должны плотно прилегать одна к другой.

3.2. Постановку двустороннего усиления на ткань производить на поврежденные участки малых размеров (площадью не более 40 мм^2), когда невозможно поставить одностороннее усиление.

Размер усиления на поврежденном участке должен быть не менее чем в 2 раза больше размера поврежденного участка. Второе усиление должно быть больше первого на размер подгибки (см. обязательные приложения 4 и 5).

3.3. Размер усиления на поврежденном участке ткани площадью более 40 мм^2 должен быть с учетом перекрытия поврежденного участка не менее 20 мм в каждую сторону (см. обязательные приложения 4 и 5).

3.4. Материал усиления должен соответствовать материалу поврежденного участка.

№ изм. 4
№ изв. 11660

4834

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Допускается:

- постановка усиления на ткань из лент аналогичных по природе волокна, но прочностью не менее прочности ткани;
- разнооттеночность и цвет, близкий по цветовой гамме тканей и лент изделия и усиления.

3.5. Настрачивание усиления на ткань производить машинным способом нитками, указанными в конструкторской документации, частота стежков в строчке - по ОСТ 1 03776-75 или ручным способом (петельными стежками), частота стежков в строчке 40 ± 5 стежков на длине 100 мм (см. обязательное приложение 5).

3.6. Число усиления должно быть:

- на куполах площадью более 100 м^2 - не более 5 на одном полотнище;
- на куполах площадью от 5 до 100 м^2 - не более 2 на одном полотнище;
- на куполах площадью от 0,15 до $5,00 \text{ м}^2$ - не более 1 на одном полотнище;
- на куполах площадью менее $0,15 \text{ м}^2$ - не более 2 на куполе (штопка повреждений иглой нитей на ткани, лентах или шнурах);
- на чехлах рифления - не более 1 одностороннего усиления с внешней стороны на длине 2 м;
- на ранцах, ватниках, чехлах замка подвесной системы, камерах, чехлах парашютов, чехлах звеньев, предохранительных чехлах, сумках и др. - не более 2;
- на сотах из ткани - не более 1 одностороннего усиления на одной соте.

Усиление ставить только с внешней стороны соты.

3.7. Допускается ставить усиления под люверсы, конусы, блочки, кнопки и штыри турникета.

3.8. Одностороннее усиление на стропах грузовых и тормозных парашютных систем и лентах звеньев производить путем наложения отрезка ленты или шнура на поврежденный участок и продлить его от краев поврежденного участка в каждую сторону на размер стыка по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84, на каркасе куполов, камер и чехлов - на длину, равную половине длины стыка, по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84 от поврежденного участка. Застрочка - по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84.

3.9. Усиление на окантовочной ленте выполнять с перекрытием на 10 - 20 мм в обе стороны от поврежденного участка. Застрочка усиления - согласно конструкторской документации, аналогична застрочке окантовочной ленты.

3.10. Не допускается постановка усиления:

- на стропах парашюта площадью менее $0,15 \text{ м}^2$;

№ изм. 2
№ изм. 10118

4
11660

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

4834

– на стропах из лент и шнуров спасательных, десантных, тренировочных и запасных парашютных систем, на главной лямке, свободных концах, ножных и наспинно-плечевых обхватах подвесных систем;

- на поясах рифления куполов;
- на стяжных ремнях.

3.11. Повреждения сетки с размерами ячеек не более 5 мм должны устраняться ручной штопкой, т.е. путем прокладывания нитей в одном направлении (основа сетки) с захватом неповрежденного участка на 20 – 30 мм, затем в другом направлении (уток сетки) (обязательное приложение 6).

При прокладывании нитей в местах перекрещивания основы и утка нить утка протаскивается через нити основы и затягивается узлом, что предотвращает перемещение восстановленных нитей.

Штопка должна производиться капроновыми нитками № 15 или 13 ТУ 17 РСФСР 62-2710-80 в два сложения. Начало и конец штопки закрепить узлом.

3.12. При повреждении сетки с размером ячеек более 5 мм на отверстие площадью сечения более 100 см^2 ставить усиление машинным способом (см. обязательное приложение 6). Усиление раскраивать из той же сетки с учетом перекрытия поврежденного участка на 30 – 50 мм с каждой стороны. Узелки сетки должны находиться между строчками. Пошив – нитками капроновыми крашеными № 15 или 13 ТУ 17 РСФСР 62-2710-80.

Допускается:

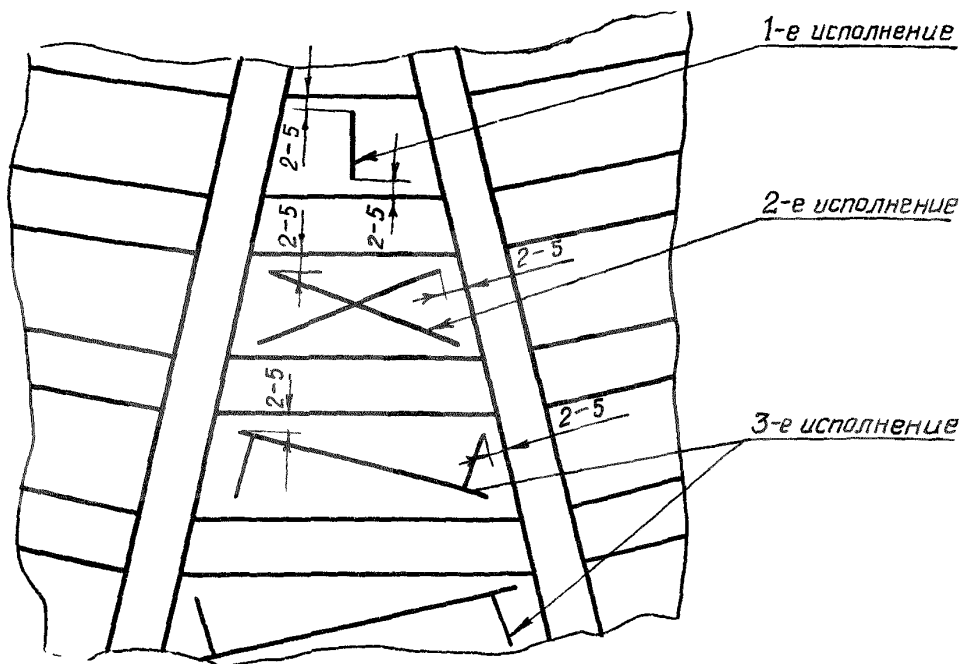
- перекос усиления;
- любой порядок настрачивания усилительной ленты ЛТКП-13-70 ОСТ 17-667-90;
- машинное или ручное настрачивание ленты ЛТКП-13-70 ОСТ 17-667-90.

3.13. Отверстие площадью сечения менее 100 см^2 штопать вручную (см. обязательное приложение 6). Нитки капроновые крашенные № 13 или 9 ТУ 17 РСФСР 62-2710-80 в два сложения допускается вошить.

При пересечении ниток штопки и сетки проколоть эту сеть и завязать узел. Начало и конец штопки закрепить узлом.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПАРАШЮТОВ

4.1. Отверстия конструктивной проницаемости выполнять в соответствии с конструкторской документацией, а вырезать по черт. 9.



Черт. 9

При расстоянии между лентами каркаса не более 30 мм отверстие образуется одним продольным разрезом - 1-е исполнение.

Исполнения 2-е и 3-е - равнозначны.

4.2. Монтаж опознавательной муфты на стропе производить по ОСТ 1 03766-75.

4.3. Сострачивание строп всгиб и сострачивание лент строп между собой производить нитками по ОСТ 1 03776-75 и по черт. 10.

4

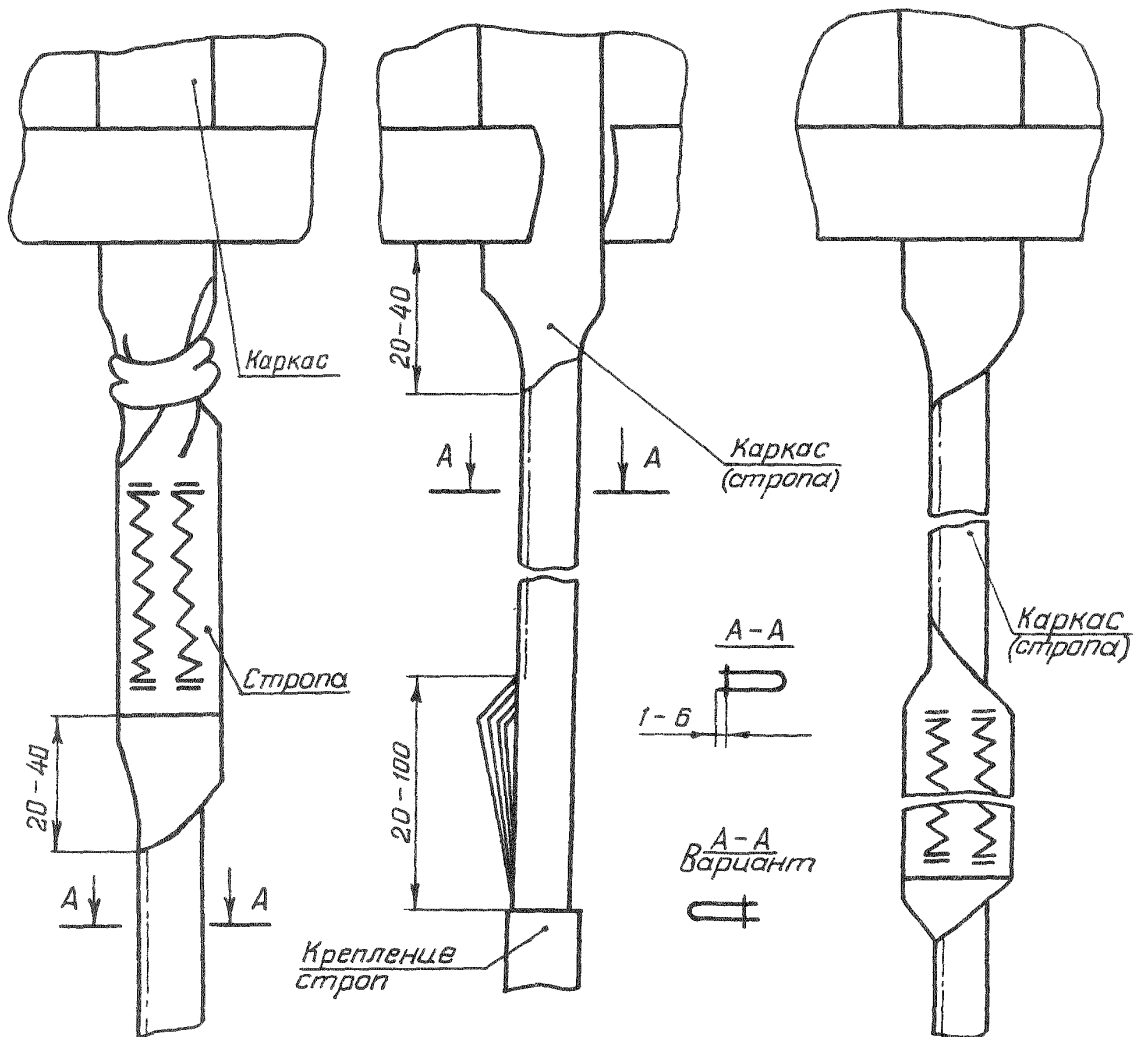
№ изм.

№ изв. 1 1660

1834

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника



Черт. 10

4.3.1. Узел привязки стропа – по ОСТ 1 00161-75, застрочка петли – по ОСТ 1 03774-82 или по ОСТ 1 04031-85 и застрочка стыка – по ОСТ 1 03773-82 или по ОСТ 1 04026-84.

Стык не сострачивать – согнуть только в том случае, если толщина стыка не дает возможности согнуть его.

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

Инв. № дубликата	4834
Инв. № подлинника	

4.3.2. Варианты сострачивания по черт.10 аналогичны для сострачивания лент строп между собой без сгиба.

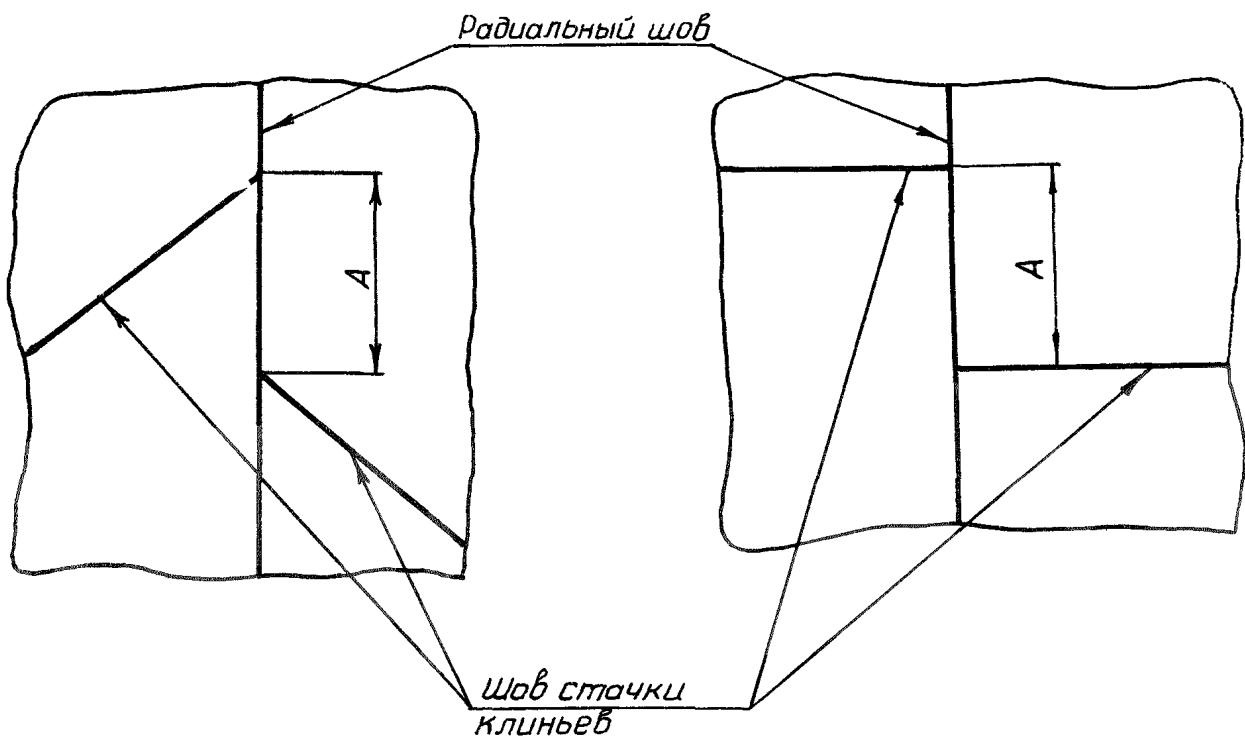
При сострачивании строп допускается:

- до монтажа на купол размеры 20 - 40, 20 - 100 мм заменять на размер 0 - 100 мм;
- выход внутренней ленты не более 10 мм, если число лент в стро-
пе больше, чем одна.

4.4. Допуски на длину строп разных парашютов - по ОСТ 1 00162-75. Разбежка строп в одном парашюте, разбежка длины радиальных каркасных лент, радиальных швов (с настроенным на него каркасом и без него) в одном куполе ограничивается значением, равным половине поля допуска на соответствующий размер по ОСТ 1 00162-75 или по конструкторской документации.

4.5. При изготовлении парашюта допускается:

- несовпадение швов стачки клиньев по радиальному шву A по черт. 11. Для парашютов площадью купола до 300 м^2 несовпадение швов клиньев при стачивании радиальных швов не должно превышать 40 мм, для площади купола свыше 300 м^2 - 100 мм. При настрачивании кольцевой ленты, идущей по швам или наколам для кольцевого каркаса, переход ее с одного шва или с одного накола на другой должен быть плавным;



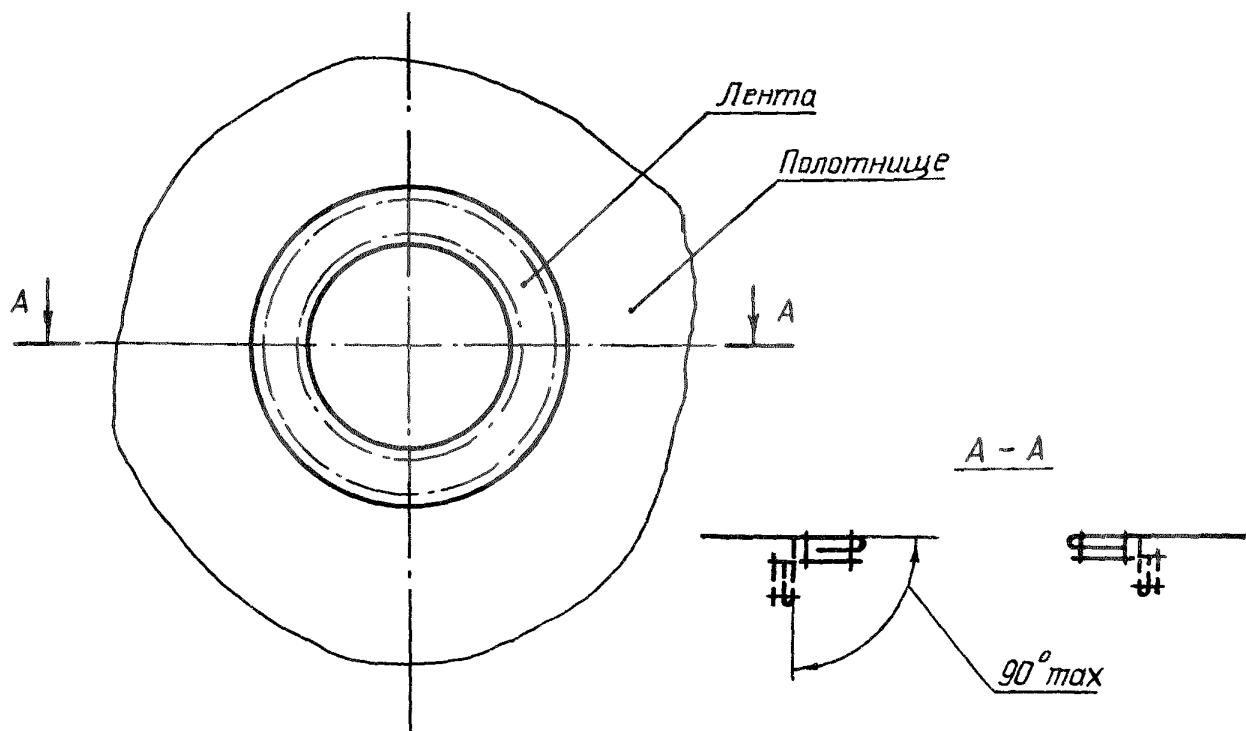
Черт. 11

- в куполах многогранной формы обработку кромки купола и настрачивание каркаса в кольцевом направлении производить со скруглением углов;
- при образовании верхней кромки купола несовпадение ее с плоской поверх-

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

4834

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	



Черт. 12

ностью, угол несовпадения не более 90° вверх или вниз (черт. 12). Размер полюсного отверстия промерять так же, как и в плоскости, от края до края;

– при настрачивании радиального каркаса на куполах со щелями в кольцевом направлении прострачивание радиальной ленты длиной не более 200 мм в пределах щели без обрыва строчки (непрерывная строчка).

4.6. Стыки лент или шнуров каркаса должны быть расположены:

– в любом месте в радиальном и кольцевом направлении для куполов различной формы, но в радиальном направлении на одном уровне не более двух стыков на 10 лент или шнуров;

– в любом месте в поперечном и продольном направлении для крестообразных и прямоугольных куполов.

Для куполов различной формы стыки лент или шнуров каркаса, расположенные на двух рядом лежащих кольцевых лентах или шнурах, не должны совпадать, кроме куполов площадью более 300 м^2 . При наличии неотрезной парашютной уздечки стык радиального каркаса располагать на расстоянии не менее 200 мм от верхней кромки купола.

4.7. Стыки лент или шнуров верхней кромки купола располагать в любом месте. Стыки нижней кромки – в любом месте между лентами или шнурами каркаса; в том случае, если расстояние между лентами или шнурами каркаса меньше размера стыка, стыки располагать над или под лентами или шнурами каркаса.

Стыки лент или шнуров каркаса верхней и нижней кромок купола при настрачивании с внешней и внутренней сторон купола не должны совпадать.

4.8. Допускается смещение шва, лент или шнуров (А) при обработке нижней кромки по черт. 13:

– на прямом участке – не более 15 мм, на углах – не более 20 мм;

4

2

№ изм.

№ изв.

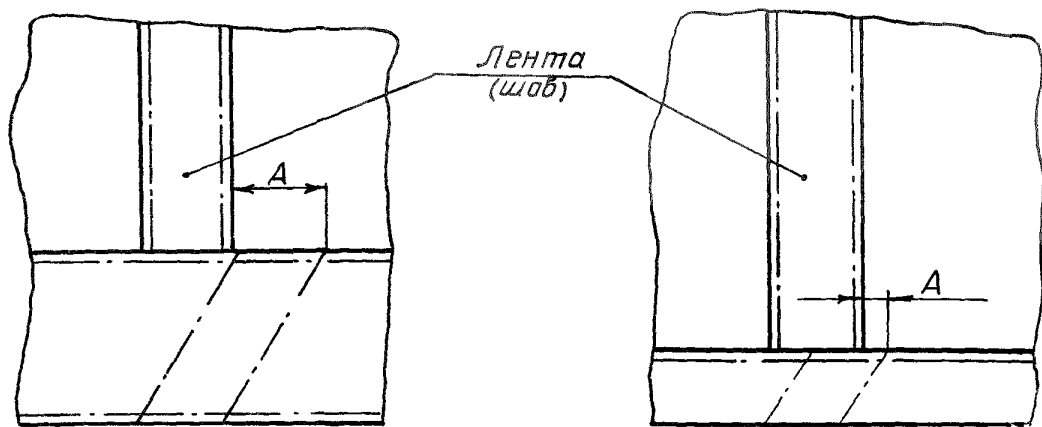
1 1660

10118

4834

Иив. № дубликата

Иив. № подлинника



Черт. 13

- на вытяжных парашютах - не более 5 мм.

4.9. Допускается несимметричное расположение накладок и аналогичных деталей по отношению к петле не более 6 мм, стягивающих лент - не более 15 мм.

4.10. Допускается застрачивать стык прочностью разрывного усилия не более 2550 Н (260 кгс) при настрачивании лент на ткань по обязательному приложению 7 в том случае, если в конструкторской документации нет ссылки на ОСТ 1 03773-82.

4.11. Допускается при изготовлении ленточных куполов:

- гофрировка или мелкие складки, равномерно расположенные по всему периметру полюсного уплотнения купола по контрольному образцу;
- перекося экваториальных лент по контрольному образцу;
- незахват одной строчкой по всей ширине экваториальных лент в местах соединения полотнищ по всему радиальному шву;
- при настрачивании меридиональных лент расстояние от края ленты до строчки не более 8 мм;
- стыки на усилительных поясах из расчета на каждые полные 5 м длины - не более одного стыка;
- на меридиональных лентах - не более одного стыка на каждой ленте и совпадение на одном уровне указанных стыков не более чем на двух смежных лентах;
- выход меридиональной ленты из-под стыка усилительного пояса на 15 - 20 мм;
- заход одной экваториальной ленты на другую не более 4 мм (в куполах, где эти ленты плотно укладываются одна к другой).

4.12. Перекрутка пояса рифления не допускается.

4.13. При настрачивании чехла рифления складки не должны быть размером более 5 мм.

4.14. Допускаются стыки на чехле рифления. Расстояние стыка от края чехла должно быть не менее 100 мм.

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

4834

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

5. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ КРЕСТООБРАЗНЫХ ПАРАШЮТОВ

5.1. При настрачивании лент продольного и поперечного каркаса частота стежков зигзагообразной строчки должна быть 15+3 шага на длине 100 мм, а для ленты нижней кромки и для подстрачивания концов лент щелей - 24+4 шага на 100 мм, если в конструкторской документации не указана другая частота.

При этом допускается:

- совмещение зигзагообразных строчек при застрочке стыка ленты каркаса, при подстрочке лент щелей, углов лопастей, перемычек четырьмя и более зигзагообразными строчками - по контрольному образцу;
- вместо закрепок сбег зигзагообразных строчек на 15 - 20 мм в сторону купола при настрачивании уздечки в полюсной части и подстрачивании концов лент щелей;
- концы лент стыка не оплавливать и не подгибать при выполнении сбega зигзагообразной строчки с концов ленты стыка;
- несовпадение концов лент уздечки и усиления при соблюдении всех параметров застрочки.

5.2. Допускается отдельное подстрачивание концов лент щелей, если в конструкторской документации указана одновременная застрочка лент каркаса и концов лент щелей.

5.3. При раскрое парашюта из ткани с максимальным допуском по ширине допускается лишнюю ткань убирать (подгибать) в боковую и нижнюю кромки лопастей.

5.4. Допускаемые стыки по нижней кромке располагать на расстоянии не менее 200 мм от перемычки.

5.5. Разбежка по длине лопастей в одном парашюте не должна быть более:

- в парашюте площадью купола до 13 м^2 - 20 мм;
- площадью от 14 до 21 м^2 - 30 мм;
- площадью от 22 до 25 м^2 - 40 мм;
- площадью от 26 до 35 м^2 - 50 мм;
- площадью более 35 м^2 - по конструкторской документации.

5.6. Разбежка по длине лопасти в щели не должна быть более половины допуска разбежки по длине лопастей в одном парашюте.

№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

Инв. № дубликата	4834
Инв. № подлинника	

5.7. Разбежка по длине строп не должна быть для парашютов площадью купола от 13 до 25 м² более 20 мм, площадью от 26 до 35 м² - более 40 мм, площадью более 35 м² - по конструкторской документации.

5.8. Муфту опознавательную настрчивать на первой и последней стропе из любой ткани или ленты красного цвета по ОСТ 1 03766-75.

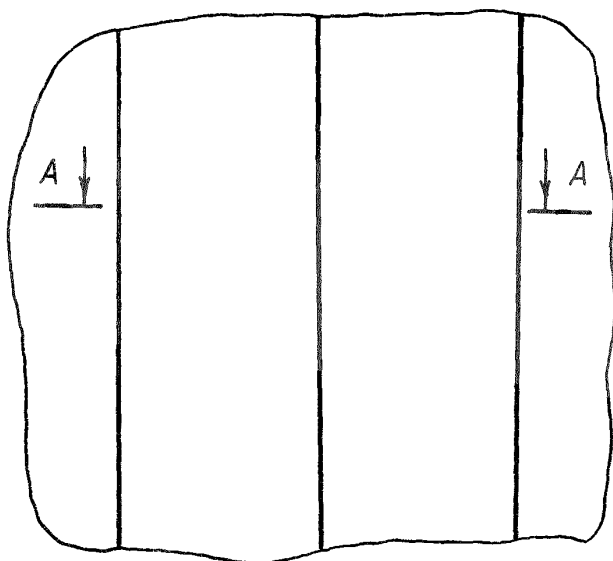
6. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ КАМЕР, ЧЕХЛОВ ПАРАШЮТОВ И ДРУГИХ АНАЛОГИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

6.1. При изготовлении изделий допускается закрепление сот, карманов, шлевков и других аналогичных деталей со сбегом 1 - 3 стежка (шага) на ленту каркаса или основу изделия.

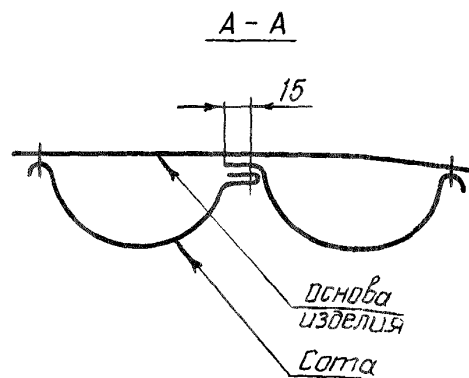
При настрчивании сот допускается:

- незначительный перекося сот по контрольному образцу;
- посадка сот с образованием мелких складок глубиной не более 2 мм;
- стачные соты.

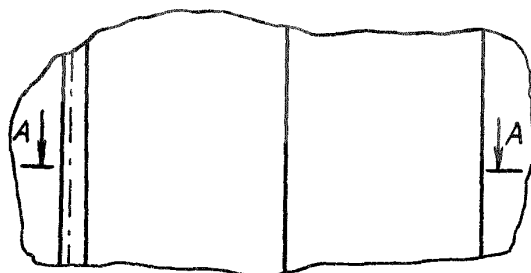
На шов прибавлять по 15 мм с каждой стачиваемой стороны соты. Стык выполнять по черт. 14.



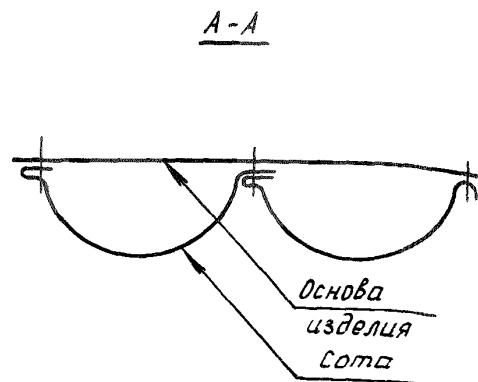
Черт. 14



Допускается стык последней соты выполнять по черт. 15.



Черт. 15



4

№ изм.

1 1660

№ изв.

4934

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

6.2. Допускается несовпадение усилительных лент чехла, настроенных на верхней и нижней частях основы чехла, вызванное стачкой боковых швов.

6.3. Допускается расположение и заход бокового шва чехла с любой стороны.

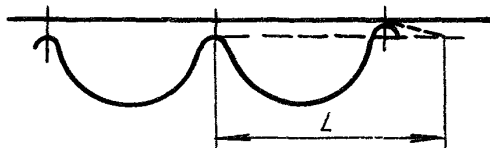
6.4. Допускаются стыки продольных и поперечных лент. Длина отрезка должна быть не менее 500 мм. Поперечные стыки располагать там, где нет сот.

6.5. Концы допускаемого стыка ленты на внутренней стороне камеры, чехла должны быть расположены по направлению выхода парашюта.

Концы основного стыка на внутренней стороне камеры, чехла должны соответствовать требованиям конструкторской документации.

6.6. Допускается взаимозаменяемость настрачивания каркаса изделия на одноигольной или двухигольной машине.

6.7. Измерение полупериметра сот L производить по схеме, приведенной на черт. 16.



Черт. 16

Полупериметр сот допускается измерять с усилием, не приводящим к раздвижке нитей ткани и к порыву ниток.

Метод измерения полупериметра сот для строп из материалов СВМ указывать в конструкторской документации.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПАРАШЮТНЫХ РАНЦЕВ

7.1. Размеры между центрами конусов и люверсов замыкающего устройства и шайбой пластины прибора (после укладки и последующего раскрытия парашюта) не должны увеличиваться более чем на 4 мм и уменьшаться на 1 мм.

7.2. При изготовлении ранцев допускается:

- перевал рамы жесткости по боковым сторонам дна ранца;
- слабина дна ранца;
- застрочка рамы жесткости машинным или ручным способом с любой стороны;
- смещение строчки от центра ленты периметра не более 10 мм при настраивании накладного дна.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПОДВЕСНЫХ СИСТЕМ ПАРАШЮТИСТА

8.1. Разбежка длины свободных концов в одной подвесной системе парашютиста не должна быть более 30 мм, если это не оговорено в конструкторской документации.

8.2. Допускается ручная пришивка кармана парашютного звена ручного раскрытия строчкой типа машинной, нитью № 3К ОСТ 17-330-84 вошенной в два сложения.

№ изм.	2	10118	1 1660	4
№ изв.				

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	4834

8.3. Допускается настрачивание кармана звена ручного раскрытия машинной челночной строчкой с образованием закрепки в начале и конце строчки 3 - 4 стежками за край ленты с последующей ручной обшивкой концами нитей в два сложения. Концы нити вошить.

8.4. Не допускается пробитость основных нитей на лентах подвесных систем парашютиста в спасательных, десантных, тренировочных, запасных парашютных системах.

Пробитость до двух уточных нитей на лентах свободных концов и ножных обхватов не должна быть более чем в пяти местах, расстояние между пробитостью - не менее трех прокидок утка ленты.

Пробитость до пяти уточных нитей на остальных участках ленты подвесной системы парашютиста - не более чем в пяти местах на расстоянии не менее четырех прокидок утка ленты и не менее 5 мм от кромки ленты.

8.5. Допускается применение потемневших металлических деталей по контрольному образцу.

Не допускается постановка оцинкованных деталей на свободных концах подвесных систем парашютиста в спасательных, десантных, тренировочных, запасных парашютных системах со стропами из капрона.

8.6. При изготовлении допускается:

- пересечение наспинно-плечевых обхватов в крестовине в любом порядке;
- застрочка пряжек поясного обхвата в любом порядке;
- расположение начала и конца ляточной скрепки с любой стороны.

9. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПАРАШЮТНЫХ ЗВЕНЬЕВ, ВЫТЯЖНЫХ ПАРАШЮТНЫХ ЗВЕНЬЕВ И ДРУГИХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ШНУРОВ И ЛЕНТ

9.1. Стыки вытяжных звеньев и других изделий из лент и шнуров типа вытяжного звена не допускаются, если нет на них указаний в конструкторской документации.

9.2. При изготовлении парашютного звена допускается перекрутка:

- шнура кольцевого сечения - не более одного витка на всю длину звена;
- шнуров с нитями сердцевины и плетеных шнуров типа ШТКП-12-450, ШТКП-15-550, ШТКП-18-700 ТУ 17 РСФСР 44-8358-86 - не более одного витка на каждые 2 м звена;
- ленты - не более половины витка на одной ленте на все звено.

10. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПАРАШЮТНЫХ СУМОК

10.1. Несовпадение размеров расположения штырей и кнопок в сумках не должно быть более 5 мм.

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	4834	
№ изм.	№ изв	2	3
		10118	10424

11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МАТЕРИАЛОВ СВМ

11.1. Сметывание пакета лент или ткани с лентой производить машинным способом не более чем одной строчкой нитками капроновыми 15КрП или 13 КрП ТУ 17 РСФСР 62-2710-80 или нитками 59т ТУ 17 РСФСР 62-9954-87.

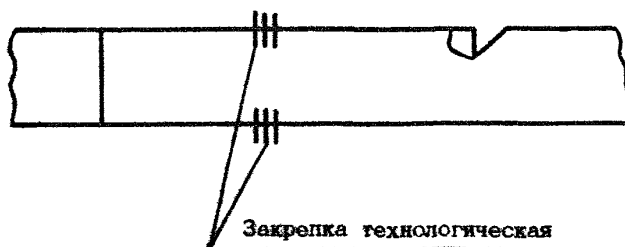
Частота стежков челночной строчки - 20 ± 5 на 100 мм. Строчку располагать по центру ленты.

Сметывание коуша производить только ручным способом.

11.2. Сметывание пакета лент или ткани с лентой производить ручным способом нитками 30 или 40 хлопчатобумажными ГОСТ 6309-93 при толщине сшивания материалов до 5 мм и нитками 10 хлопчатобумажными ГОСТ 6309-93 при толщине сшиваемых материалов свыше 5 мм.

Шаг сметывающего стежка - не более 100 мм. Строчку располагать по центру ленты. Вид строчки - любой.

11.3. Закрепление стыков лент при раскрое производить технологической закрепкой, приведенной на черт. 17, нитками 30 или 40 хлопчатобумажными ГОСТ 6309-93.



Черт. 17

Технологическую закрепку выполнять 3 - 4 стежками.

11.4. При сметывании и выполнении технологических закрепок стежки не затягивать, чтобы не разрушать нити материала.

11.5. При изготовлении изделий допускается нитки технологических закрепок и нитки сметывания после изготовления изделия не удалять.

При изготовлении коуша не допускается технологическая закрепка у шейки коуша.

№ изм.

2

6

4

12729

№ изв.

10118

1660

12729

4834

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

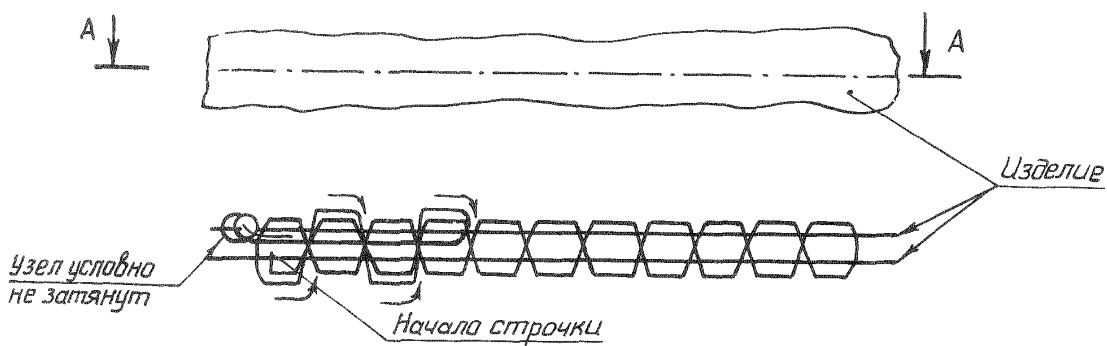
ЗАКРЕПЛЕНИЕ НАЧАЛА И КОНЦА СТРОЧЕК
ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ

1. Варианты закрепления начала и конца челночных строчек (черт. 1).



Черт. 1

2. Закрепление начала и конца ручной строчки типа машинной (черт. 2).

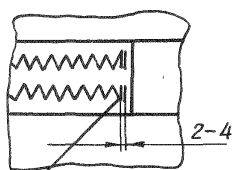


Черт. 2

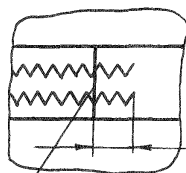
№ изм.	2	4
№ изв.	10118	11660

Инв. № дубликата	4834
Инв. № подлинника	

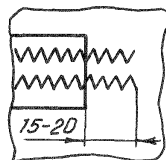
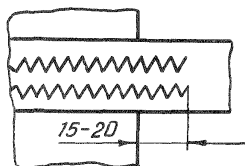
3. Закрепление начала и конца зигзагообразных строчек (черт. 3).



2-3 шага зиг-
загообразной строчки



Край ленты обрезают
или подогнут на 10 мм



Черт. 3

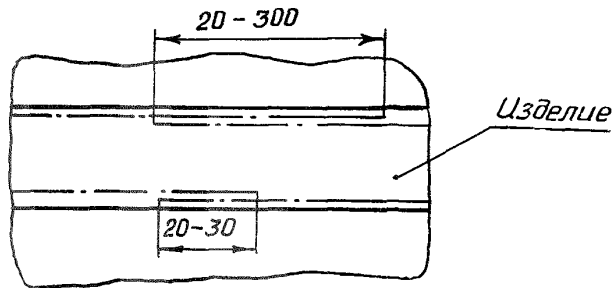
№ изм. 2
№ изв. 10118

4834

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

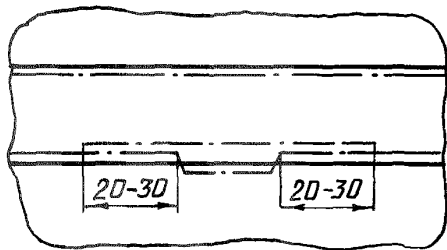
ЗАКРЕПЛЕНИЕ ОБРЫВА НИТКИ И СБЕГА СТРОЧКИ

1. Закрепление обрыва нитки челночной строчки (черт. 1).



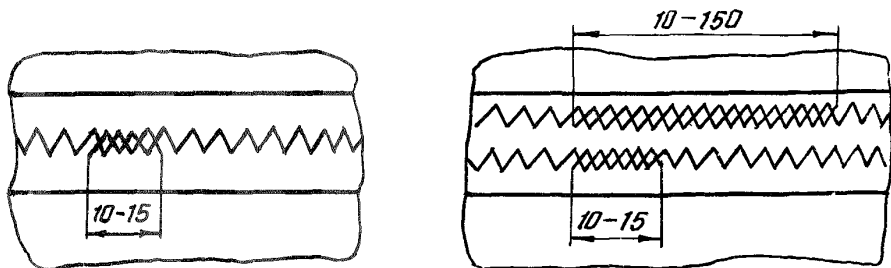
Черт. 1

2. Закрепление сбega челночной, цепной строчки (черт. 2).



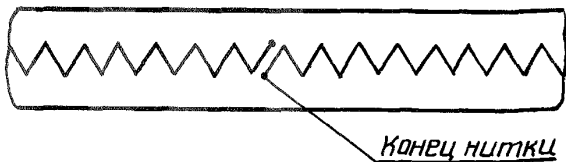
Черт. 2

3. Закрепление обрыва нитки зигзагообразной строчки (черт. 3).



Черт. 3

4. Закрепление обрыва нитки тарированной зигзагообразной строчки (черт. 4).



Черт. 4

№ изм.	2	№ изв.	10118
Изм. № дубликата	4894	Изм. № подлинника	

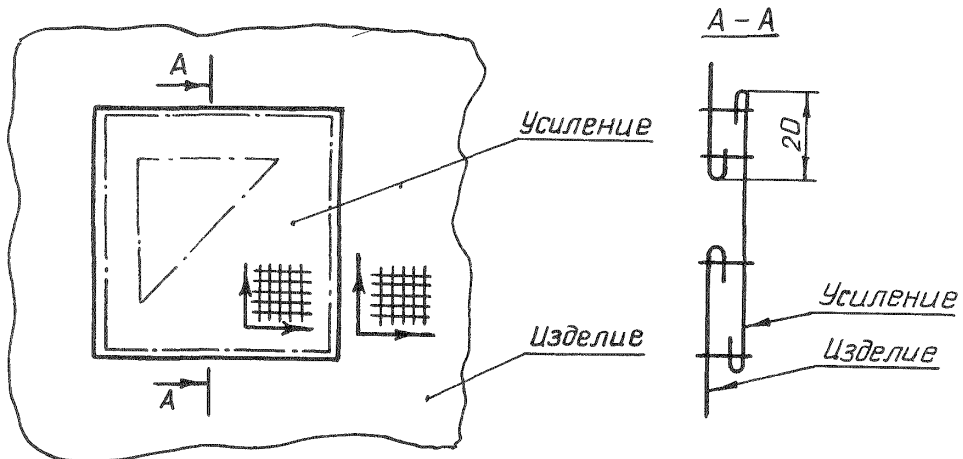
Обязательное

ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ



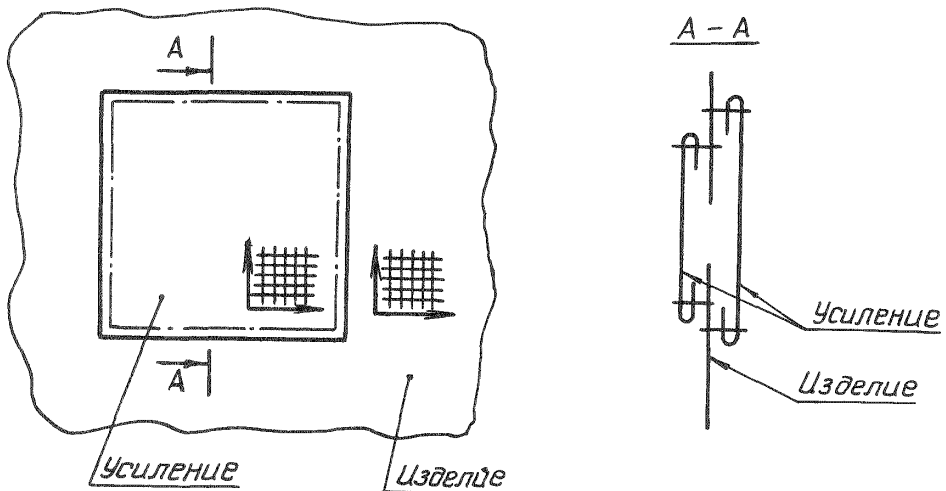
ПОСТАНОВКА УСИЛЕНИЯ МАШИНЫМ СПОСОБОМ

1. Постановка одностороннего усиления (черт. 1).



Черт. 1

2. Постановка двухстороннего усиления (черт. 2).



Черт. 2

№ изм.

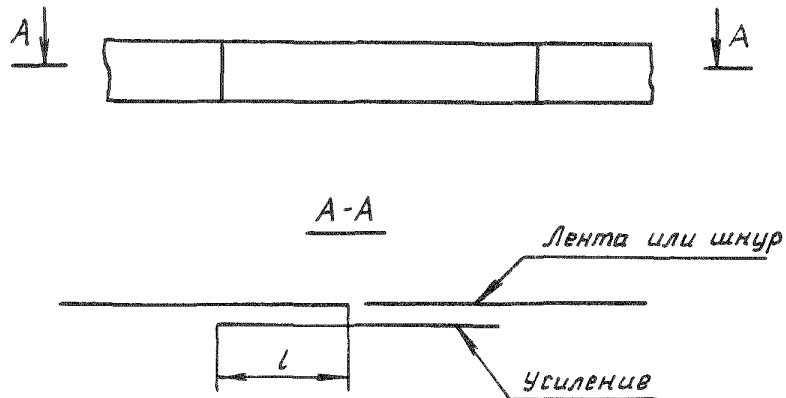
№ изв.

4894

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

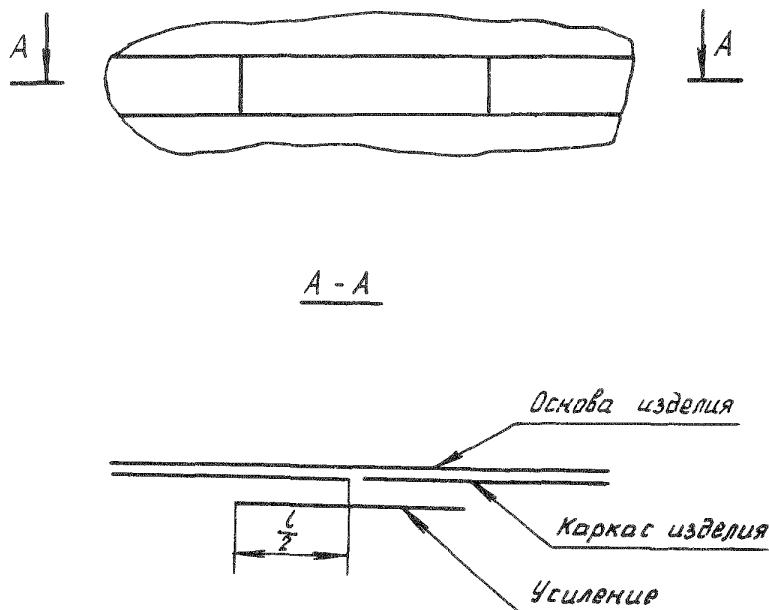
3. Постановка усиления на ленту или шнур (черт. 3).



l – размер стыка ленты или шнура по ОСТ 1 03773-82 или
ОСТ 1 04026-84

Черт. 3

4. Постановка усиления на каркасе изделия (черт. 4).



$\frac{l}{2}$ – размер, равный половине длины стыка ленты или шнура по
ОСТ 1 03773-82 или ОСТ 1 04026-84.

Черт. 4

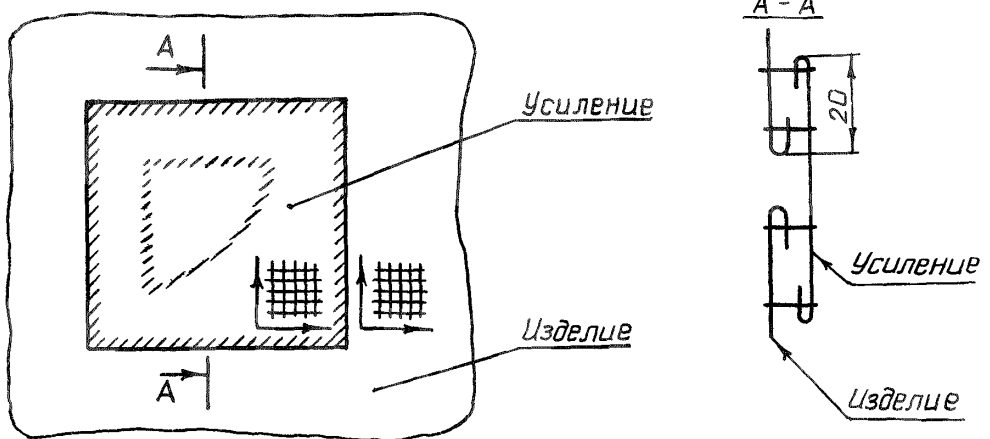
№ изм. 1
№ изв. 11660

4834

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

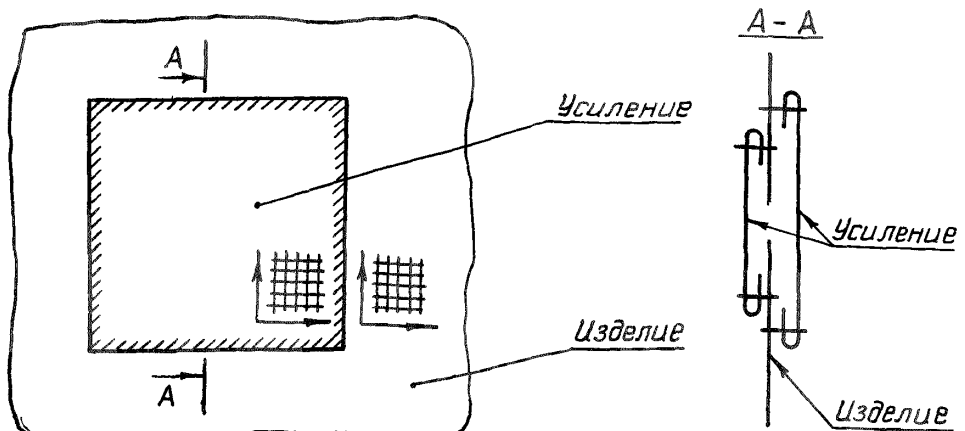
ПОСТАНОВКА УСИЛЕНИЯ РУЧНЫМ СПОСОБОМ

1. Постановка одностороннего усиления (черт. 1).



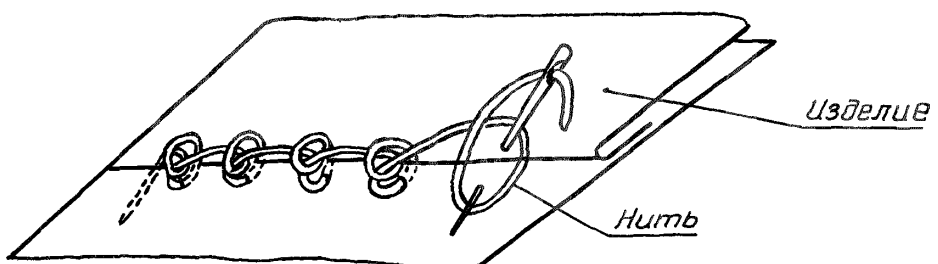
Черт. 1

2. Постановка двухстороннего усиления (черт. 2).



Черт. 2

3. Образование петельного стежка (черт. 3).



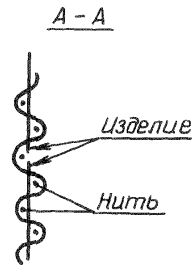
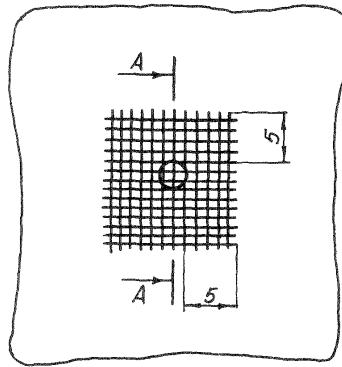
Черт. 3

№ изм.
№ изв.

4894

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

4. Штопка (черт. 4).



Черт. 4

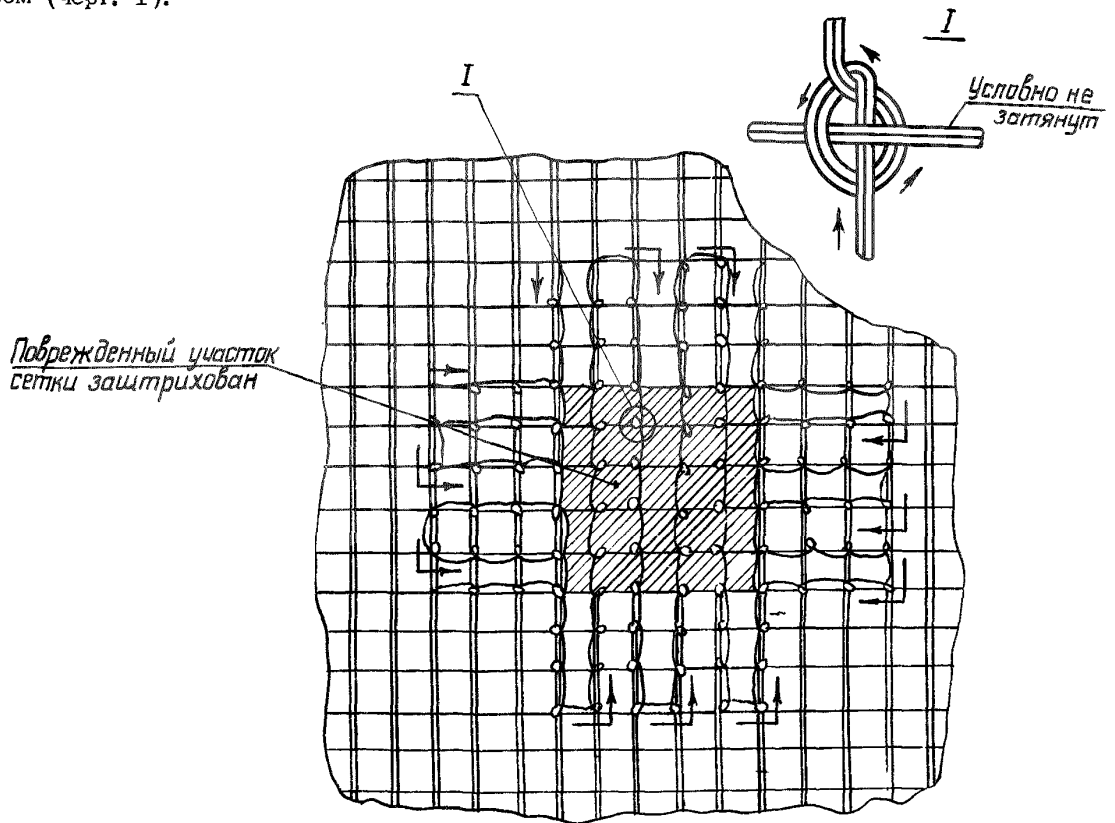
№ изм.
№ изм.

4834

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

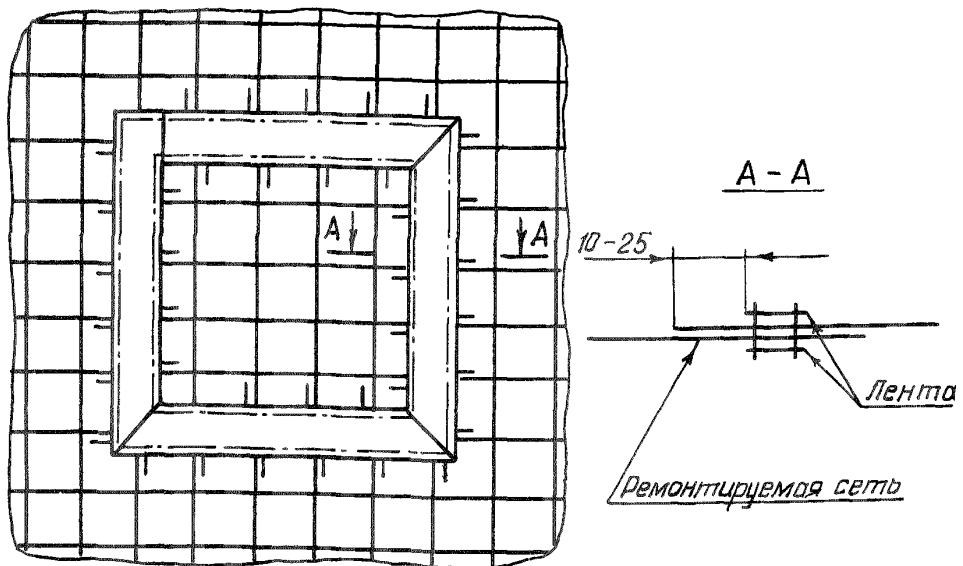
ПОСТАНОВКА УСИЛЕНИЯ НА СЕТКЕ И ШТОПКА

1. Постановка усиления на сетке с размером ячейки до 5 мм ручным способом (черт. 1).



Черт. 1

2. Постановка усиления на сетке с размером ячейки более 5 мм машинным способом (черт. 2).



Черт. 2

№ изм.

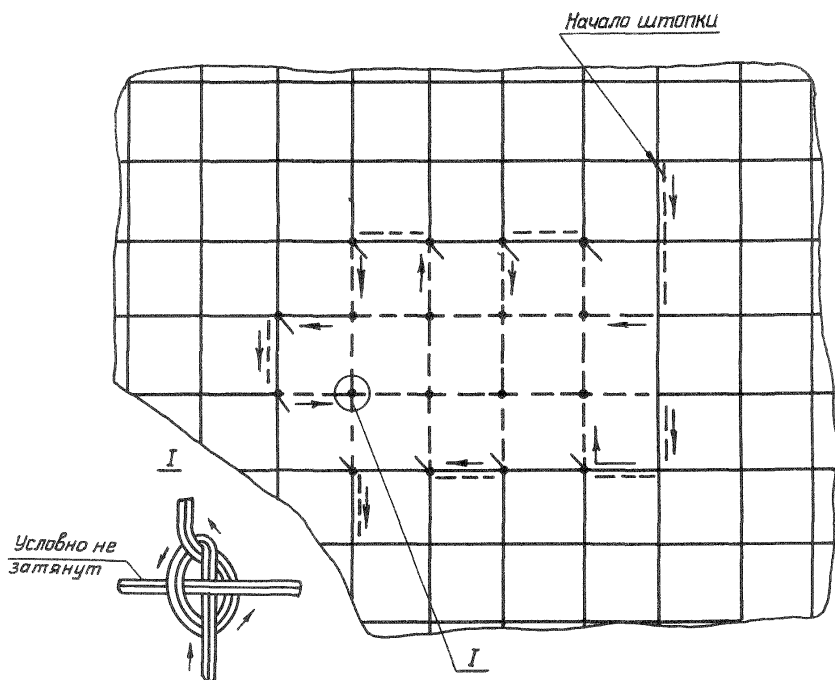
№ изв.

4834

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

3. Штопка ручным способом (черт. 3).



Черт. 3

№ изм.
№ изв.

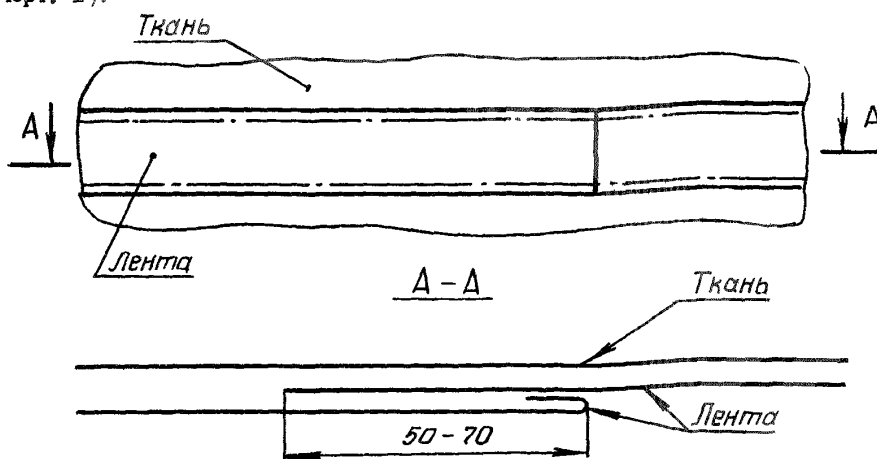
4834

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
Обязательное

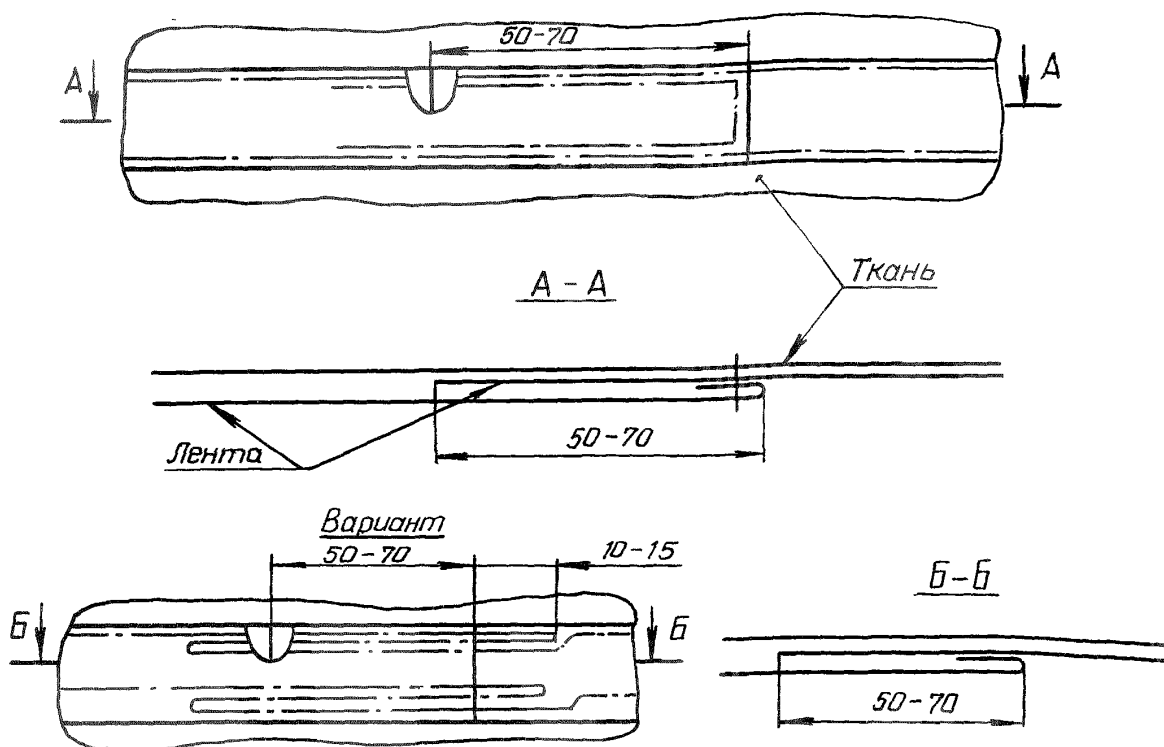
ЗАСТРОЧКА СТЫКА ЛЕНТЫ, НАСТРОЧЕННОЙ НА ТКАНЬ

1. Прочность на разрывное усилие от 343 до 981 Н (от 35 до 100 кгс)
(черт. 1).



Черт. 1

2. Прочность на разрывное усилие от 989 до 2550 Н (от 101 до 260 кгс)
(черт. 2).



Черт. 2

Нитки застрочки - согласно конструкторской документации.

Примечание. При настрачивании каркаса зигзагообразной строчкой или четырьмя челночными строчками П-образную строчку не проводить.

№ изм.

№ изв.

4834

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника