

Изменение № 2 ГОСТ 25088—81 Двери судовые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.06.88 № 1646

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.3. Таблица 1. Графа «Масса, кг, не более». Заменить значения: 29,6 на 30,0; 37,3 на 39,0; 38,9 на 41,0; 37,7 на 42,0; 39,3 на 44,0; 42,4 на 44,0; 44,0 на 45,0; 42,8 на 46,0; 44,4 на 48,0; 53,4 на 56,0; 55,0 на 58,0; 53,8 на 59,5; 55,4 на 61,0; 14,2 на 14,5; 20,2 на 20,5; 19,2 на 19,5; 22,7 на 23,0; 21,7 на 22,0; 27,1 на 27,5; 28,1 на 28,5; 28,3 на 28,5.

Чертеж 3. Схему расположения ручек и задраек для дверей с размерами в свету $1000 \times 500 \times 3$ и $1300 \times 500 \times 3$ мм заменить новой:

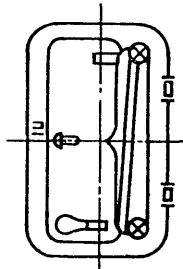


Таблица 2. Графа «Масса, кг, не более». Заменить значения: 61,4 на 61,0; 80,2 на 80,0; 74,6 на 74,0; 88,9 на 88,0; 91,3 на 91,0; 105,2 на 105,0; 121,4 на 121,0; 95,9 на 96,0; 98,1 на 98,0; 114,4 на 114,0; 132,9 на 133,0; 105,6 на 105,0; 107,8 на 108,0; 153,7 на 153,0; 118,9 на 118,0; 121,3 на 121,0; 32,1 на 32,0; 37,8 на 38,0; 46,7 на 47,0; 52,6 на 53,0; 50,2 на 50,0; 51,9 на 52,0; 54,6 на 55,0; 56,1 на 56,0; 62,6 на 63,0; 58,6 на 59,0; 60,3 на 60,5.

Пункты 2.12, 3.4 изложить в новой редакции: «2.12. Трущиеся поверхности деталей дверей должны быть покрыты смазкой, согласно требованиям конструкторской документации.

3.4. Одиночный комплект запасных частей дверей типа I должен содержать:
 уплотнительное кольцо для оси защелки,
 уплотнительное кольцо для оси задраеки,
 пружину для ручки защелки,
 две регулировочные прокладки,
 шайбу для петель,
 шайбу под задраеки,
 одно стекло на каждые 10 и менее дверей с иллюминатором,
 уплотнительную прокладку в виде состыкованного кольца из расчета 1 шт.
 на 5 дверей одного типоразмера».

Пункт 6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2930—62 на ГОСТ 26.020—80.

Пункты 6.4, 6.7 изложить в новой редакции: «6.4. Двери потребителю поставляют без упаковки повагонно, раскрепленные деревянными прокладками, в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79 или пакетами в сварных металлических каркасах, изготовленных по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

При изготовлении каркасов применяют отходы стального листового или профильного проката времененным сопротивлением 350—490 МПа (35—49 кгс/мм²) или сплавов марок АМг3, АМг5.

Размеры и масса пакетов — по ГОСТ 24597—81.

При формировании вагона, пакета или контейнера двери устанавливают вертикально или горизонтально и прочно раскрепляют прокладками, исключающими

(Продолжение см. с. 176)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25088—81)

их перемещение в вагоне, пакете или контейнере. При этом уплотнительная прокладка двери должна быть обжата на глубину не более 1,0 мм.

6.7. Транспортирование дверей осуществляют железнодорожным транспортом в крытых железнодорожных вагонах при соблюдении условий хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150—69 или открытым подвижным составом при соблюдении условий хранения 8 (ОЖ3) по ГОСТ 15150—69.

Транспортирование дверей в контейнерах осуществляют открытым подвижным составом.

Вид отправки (мелкий или повагонный) устанавливает предприятие-изготовитель дверей в зависимости от объема отправляемой партии.

При повагонных отправках дверей должно быть обеспечено максимальное использование грузоподъемности и грузовместимости транспортных средств. При этом отгрузку продукции без пакетирования производят с подъездных путей поставщиков на подъездные пути потребителей».

Пункт 6.9. Заменить слова: «К каждому пакету дверей должен быть прикреплен» на «На грузовые места должен быть жестко прикреплен».

(ИУС № 9 1988 г.)