

УДК 628.794.7-2

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФУРНИТУРА ПАРАШЮТНОЙ ТЕХНИКИ

ОСТ 1 00824-77

Технические условия

На 7 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9560

Проверено в 1985 г.

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.

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

Нр. №. документа	3117
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)

Нан. № Аудитора	3117
Нан. № подачника	

1.5. Допускается замена стали 20 на сталь 30.

1.6. Допускается покрытие Кд9.бц.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 хнеймения;
 - 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.

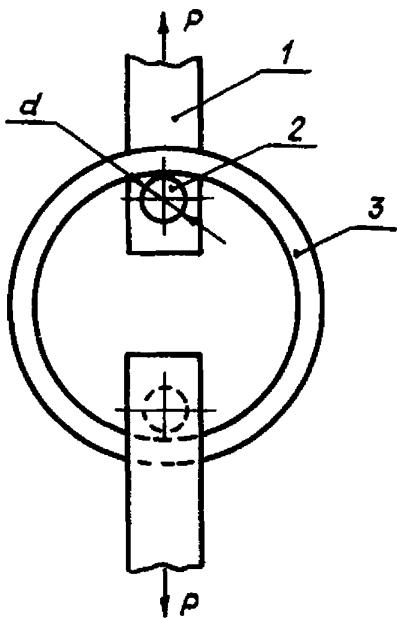
2.3.4. Если при повторной проверке партии хотя бы одна деталь не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

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.

Нр. № дубликата	3117	№ 134.	1	2	3
Нр. № подлинника		№ 135.	8708	8848	11763



1 - переходник; 2 - палец; 3 - кольцо

Черт. 1

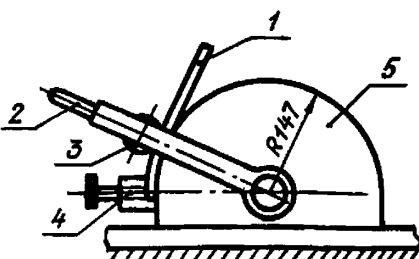
Размеры a' пальца (поз. 2) должны соответствовать указанным в табл. 3

Таблица 3

Обозначение кольца	a' , 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		
10-ОCT 1 12632-77	17	-0,3

№: №. дубликата	1
№: №. подачи	8708
№: №. подачи	3117
№: №. подачи	

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 испытаниях 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.

№ п/з	1	2
№ изл.	8703	9849

Нар. № Аубакиба	3117
Нар. № подготавлена	

4.5. Детали в упаковке должны храниться в складских помещениях при температуре от минус 30 до плюс 30 $^{\circ}\text{C}$.

Относительная влажность в помещении должна быть не более 80 % при температуре 20 $^{\circ}\text{C}$.

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.

Нн. № архива	3117
Нн. № маркировки	

№ 138.	1	2	3
№ 139.	8708	8849	111763

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.								

№, № АРГИНАТА	
№, № изменил	3117