

УДК 629.734.7-2

Группа Д:5

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00753-77

ФУРНИТУРА ПАРАШЮТНОЙ ТЕХНИКИ
Технические условия

На 8 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9560

Проверено в 1985 г.
Срок действия установлен
до 1 января 1995 г.

Распоряжением Министерства от 20 января 1977 г.

№ 037-16/8

срок введения установлен с 1 июля 1977 г.

Настоящий стандарт распространяется на фурнитуру (пряжки и скобы),
предназначенную для применения в парашютной технике.

Издание официальное

ГР 8029928 от 23.03.77

Перепечатка воспрещена

Лит.изм.	1	2	3
№ изв	8702	9348	11762

Изм. № дубликата	3142
Изм. № подлинника	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фурнитура должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11989-77 - ОСТ 1 12002-77, ОСТ 1 12004-77 - ОСТ 1 12007-77, ОСТ 1 12009-77 - ОСТ 1 12013-77, ОСТ 1 00994-81.

1.2. Для сварных деталей выступание сварного шва над основным материалом не должно быть более 0,5 мм. Допускается на штампованные и формованные детали в местах разреза штампа увеличение габаритных размеров на 1,0 мм и увеличение размера круглого сечения на 0,5 мм.

1.3. Разрушающая нагрузка (сила) пряжек должна соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение пряжки	Разрушающая нагрузка, Н(кгс), не менее
1 - ОСТ 1 11990-77	981(100)
2 - ОСТ 1 11990-77	1373(140)
3 - ОСТ 1 11990-77	1177(120)
4 - ОСТ 1 11990-77	1177(120)
5 - ОСТ 1 11990-77	3432(350)
6 - ОСТ 1 11990-77	353(36)
ОСТ 1 11992-77	14809(1510)
ОСТ 1 11996-77	26577(2710)
ОСТ 1 12000-77	6669(680)
ОСТ 1 12002-77	12455(1270)
ОСТ 1 12004-77	13828(1410)
1 - ОСТ 1 12005-77	2059(210)
2 - ОСТ 1 12005-77	3236(330)
3 - ОСТ 1 12005-77	12945(1320)
ОСТ 1 12006-77	2059(210)
ОСТ 1 12009-77	7649(780)
ОСТ 1 12010-77	12455(1270)

1.4. Разрушающая нагрузка изогнутой пряжки по ОСТ 1 12011-77 должна соответствовать указанным в табл. 2.

1.5. Допускается замена стали 20 на сталь 30.

1.6. Детали, имеющие покрытие "Никель" и "Хром" и обрабатываемые полированием, должны иметь шероховатость поверхности после покрытия.

Допускается покрытие Кд9, бесцветное пассивирование взамен покрытия Кд9.кр.

№ изм.	1	2	3
№ изд.	8702	9348	11762

Изм. № дубликата	3142
Изм. № подлинника	

Положение пряжки при испытании	Разрушающая нагрузка, Н(кгс), не менее
При нагрузке, приложенной к крайним перемычкам пряжки	12945(1320)
При нагрузке, приложенной ко всем трем перемычкам пряжки одновременно	8336(850)

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

2.2. Детали предъявляются к приемке партиями. Размер партии устанавливается по согласованию между предприятием-изготовителем и заказчиком. В партию должны входить детали одного обозначения.

2.3.1. Детали должны проходить выборочный или сплошной контроль ОТК.

2.3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проводится проверка:

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

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.

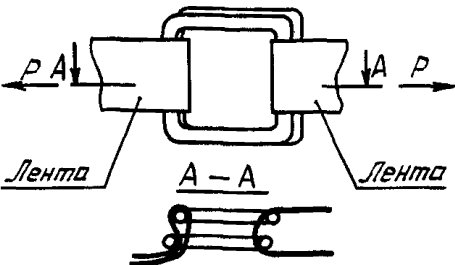
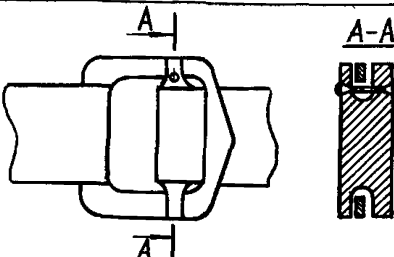
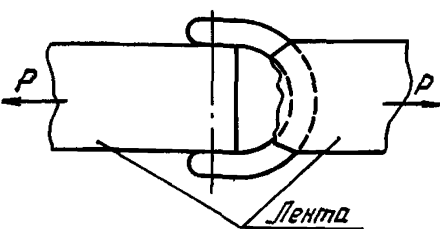
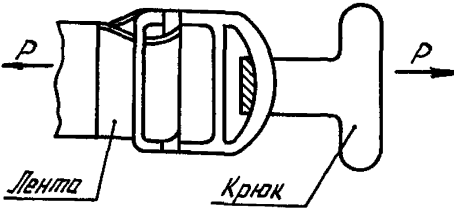
3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Прямки подвергаются испытаниям на растяжение по схемам, приведенным в табл. 3. На испытания выделяется 1% образцов от партии, но не менее 3 шт. В качестве разрушающей нагрузки принимается значение $P^P = 0,9 P_{min}$, где P_{min} — минимальная разрушающая нагрузка P , полученная при статических испытаниях деталей на прочность.

ОСТ 1 00753-77 Стр. 4

Детали в партии считаются прошедшими испытания, если испытываемая деталь разрушилась при статической нагрузке, равной или превышающей P^p .

Таблица 3

Обозначение пряжки	Схема нагружения при контрольном испытании	Нагрузка при контрольном испытании $P_{тип}$, Н(кгс)
1 - ОСТ 1 11990-77 2 - ОСТ 1 11990-77 3 - ОСТ 1 11990-77 4 - ОСТ 1 11990-77 5 - ОСТ 1 11990-77 6 - ОСТ 1 11990-77		981(100) 1373(140) 1177(120) 1177(120) 3432(350) 353(36)
ОСТ 1 11992-77		14809(1510)
ОСТ 1 11996-77		26577(2710)
ОСТ 1 12000-77		6669(680)

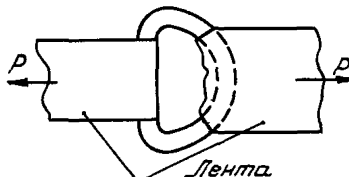
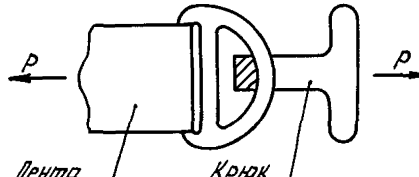
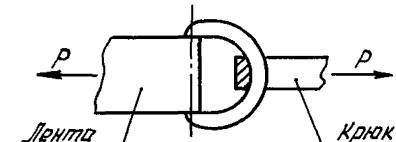
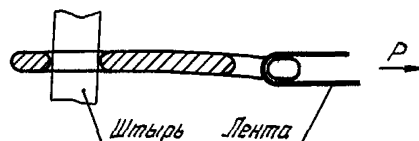
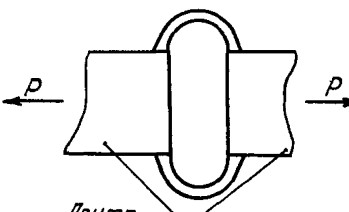
№ изм. 2
№ 131. 8702 8348

3142

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ОСТ 1 00753-77 Стр. 5

Продолжение табл. 3

Обозначение пряжки	Схема нагружения при контрольном испытании	Нагрузка при контрольном испытании $P_{тип}$, Н(кгс)
ОСТ 1 12002-77		12455(1270)
ОСТ 1 12004-77		13828(1410)
1 - ОСТ 1 12005-77 2 - ОСТ 1 12005-77 3 - ОСТ 1 12005-77		2059(210) 3236(330) 12 945(1320)
ОСТ 1 12006-77		2059(210)
ОСТ 1 12009-77		7649(780)

1

8702

№ изм.

№ изм.

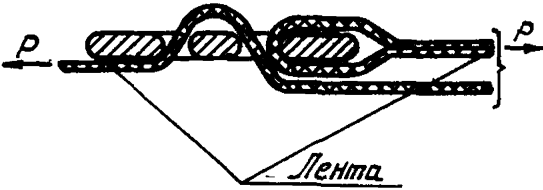
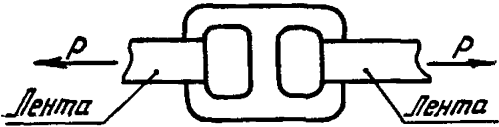
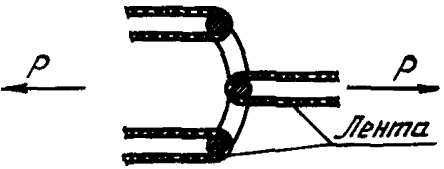
3142

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

ОСТ 1 00753-77 Стр. 6

Продолжение табл. 3

Обозначение пряжки	Схема нагружения при контрольном испытании	Нагрузка при контрольном испытании $P_{пл}$, Н(кгс)
ОСТ 1 12010-77		12455(1270)
ОСТ 1 12011-77		12945(1320)
		8336(850)

3.2. Контроль внешнего вида и качество покрытия деталей производится визуально.

3.3. Проверка комплектности проводится путем сверки предъявленного комплекта деталей с указанным в ОСТ 1 11989-77, ОСТ 1 11992-77, ОСТ 1 11996-77 и ОСТ 1 12000-77.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Принятые ОТК изделия комплектуются в партии и маркируются для отправки.

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.

№ изм. 1 2
№ изд. 8702 9348

3142

Изм. № дубликата
Изм. № подл. знака

4.5. Детали в упаковке должны храниться в помещениях. Относительная влажность воздуха в помещении должна быть не более 80 % при температуре 20 °С. Температура воздуха должна быть не ниже минус 30 и не более плюс 30 °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.

[illegible]

[illegible]

Инв. № дубляжната	
Инв. № подлинника	3142