УДК 621.86.065.4:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00837-77

ЦЕПИ СВАРНЫЕ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ
Технические условия

На 4 страницах

Взамен 280АТУ

Распоряжением Министерства от 28 декабря 1976 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сварные цепи высокой прочности (в дальнейшем изложении – цепи), предназначенные:

– для подъема грузов бортовыми подъемными устройствами самолетов и вертолетов;

– для вкатывания колесной техники при помощи бортовых лебедок в грузовые кабины самолетов и вертолетов;

– для крепления грузов в грузовых кабинах самолетов и вертолетов.

№ изм | № изв | 3034 | Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Цепи должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12674-77.

1.2. Разрушающая нагрузка цепей - не менее 98 кН (10 тс).

1.3. Поверхность звеньев цепей должна соответствовать требованиям к поверхности проволоки по ТУ 14-4-385-73.

Не допускаются следы пережога, пригара, окалина и устранение дефектов путем заварки.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Готовые цепи должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя.

2.2. Все принятые отделом технического контроля цепи должны иметь клеймо ОТК.

Клеймо ОТК должно быть нанесено на металлическом ярлыке, предназначенном для маркировки цепи.

2.3. Готовые цепи должны быть подвергнуты на заводе-изготовителе:

- наружному осмотру;
- проверке соответствия размеров требованиям настоящего стандарта;
- испытаниям на растяжение пробной нагрузкой 88,2 кН (9 тс);
- испытаниям на разрыв образцов-свидетелей (в дальнейшем изложении - образцы).

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контролю за соблюдением требований п. 1.1 настоящего стандарта должны подвергаться 5% звеньев каждой цепи.

3.2. Испытанию пробной нагрузкой должна быть подвергнута каждая цепь на всей длине.

При испытании не допускаются скручивание и перекосы звеньев цепи.

Нагрузка при испытании должна нарастать равномерно до значения 88,2 кН (9 тс). При установившейся пробной нагрузке цепь должна выдерживаться не менее 30 с.

После снятия нагрузки каждое звено цепи должно быть тщательно осмотрено. При наличии поврежденных и разрушенных звеньев они должны быть заменены новыми, после чего цепь вновь должна быть подвергнута термической обработке (отжиг, закалка, отпуск) и испытанию пробной нагрузкой на всей длине.

№ изм. | № изв.
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 3064

При выявлении после повторного испытания пробной нагрузкой дефектных звеньев и их замене, цепь третий раз должна быть подвергнута термической обработке (отжиг, закалка, отпуск) и испытанию пробной нагрузкой на всей длине.

В случае обнаружения хотя бы одного дефектного звена или разрыва вся цепь должна быть забракована.

3.3. Цепь, выдержавшая испытание пробной нагрузкой, должна быть подвергнута проверке на соответствие ее размеров требованиям настоящего стандарта.

3.4. Два образца (по одному с каждого конца), предназначенные для испытания на разрыв, отбираются работниками ОТК от каждой цепи.

3.5. При испытании образцов на разрыв определяется фактическая величина разрушающей нагрузки, которая не должна быть менее 98 кН (10 тс).

3.6. В случае разрушения одного из образцов при нагрузке, меньшей 98 кН (10 тс), должен быть испытан дополнительно один образец, взятый с того же конца цепи, что и образец, не выдержавший требуемую нагрузку.

В случае разрушения дополнительного образца при нагрузке, меньшей 98 кН (10 тс), соответствующая ему цепь должна быть забракована.

3.7. Результаты испытаний должны быть оформлены на каждую партию цепей актом ОТК или сертификатом установленной на предприятии-изготовителе формы.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. К одному из концевых звеньев цепи (или к связке цепей одной длины) должен быть прикреплен металлический ярлык, содержащий:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- год выпуска (две последние цифры);
- обозначение цепи по ОСТ 1 12674-77 (без слова "цепь");
- номер акта ОТК или сертификата.

4.2. Окончательно принятые ОТК цепи смазываются тонким слоем пластичной смазки ПВК по ГОСТ 19537-74 или консервационным маслом К-17 по ГОСТ 10877-76 и упаковываются в ящики, изготовленные в соответствии с ГОСТ 21644-76.

По согласованию с потребителем допускается отгрузка цепей равной длины в контейнерах связками без упаковки.

4.3. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, содержащий:

- наименование завода-изготовителя и его адрес;
- обозначение цепи;
- количество цепей равной длины;
- дату упаковки;

№ изм. | № изв. | 3064 | Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

- массу брутто в кг;
- массу нетто в кг;
- номер или фамилию упаковщика.

При отгрузке цепей в контейнерах связками без упаковки вместо упаковочного листа прикрепляется ярлык установленной на предприятии-изготовителе формы.

4.4. Ящики с упакованными цепями пломбируются ОТК завода-изготовителя и маркируются в соответствии с ОСТ 1 00582-72.

4.5. Масса одного ящика с упакованными цепями не должна быть более 50 кг.

4.6. Допускается транспортирование всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния.

4.7. Цепи должны храниться в упаковке в местах, защищенных от атмосферных осадков.

№ изм.
№ изв.
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
3064