

УДК 681.128:621. 642.03

Группа П14

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00806-86

ЛИНЕЙКИ МАСЛОМЕРНЫЕ

На 10 страницах

Технические условия

Взамен ОСТ 1 00806-76

ОКП 75 9580

Распоряжением Министерства от 30 июня 1986 г.

№ 298-06

срок действия установлен с 1 июля 1987 г.  
до 1 июля 1997 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на масломерные линейки, предназначенные для контроля уровня масла в масляных баках.

№ изм.

№ изв

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

5505

Издание официальное



ГР 8385747 от 29.08.86

Перепечатка воспрещена

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Масломерные линейки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12547-86 - ОСТ 1 12552-86.

1.2. Рабочая среда - масла по ОСТ 1 00148-75.

1.3. Погрешность контроля масломерной линейкой -  $\pm 0,25$  л.

1.4. Максимальное давление рабочей среды - 118,0 кПа ( $1,2 \text{ кгс/см}^2$ ).

1.5. Максимальная температура рабочей среды -  $200^\circ\text{C}$ .

1.6. Герметичность - группа 2-8 ОСТ 1 00128-74.

1.7. Масломерные линейки должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение (диапазон) внешнего воздействующего фактора
Синусоидальная вибрация	Амплитуда ускорения, $\text{м}\cdot\text{с}^{-2}$ (g)	294 (30)
	Амплитуда перемещения, мм	2,5
	Частота, Гц	2000
Механический удар многократного действия	Пиковое ударное ускорение, $\text{м}\cdot\text{с}^{-2}$ (g)	147 (15)
	Длительность воздействия ударного ускорения, мс	15
Линейное ускорение	Ускорение, $\text{м}\cdot\text{с}^{-2}$ (g)	98 (10)
Повышенная температура	Рабочая, $^\circ\text{C}$	+200
	Предельная, $^\circ\text{C}$	+ 230
Пониженная температура	Рабочая, $^\circ\text{C}$	-60
	Предельная, $^\circ\text{C}$	
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре $+35^\circ\text{C}$ , %	100.
Соляной (морской) туман	Водность, $\text{г/м}^3$	2 - 3
	Температура, $^\circ\text{C}$	+35
Плесневые грибы	Повышенная влажность, %	95 - 98
	Температура, $^\circ\text{C}$	+29

№ изм

№ изв

5505

Инв № дубликата

Инв № подлинника

1.6. Показатели надежности масломерных линеек и их значения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный ресурс, кол. циклов*	2000
Назначенный срок службы, год	10
Назначенный срок хранения, год	3

\*Цикл - установка и снятие масломерной линейки.

1.7. Подвижные соединения масломерных линеек должны обеспечивать плавность хода перемещающихся деталей.

1.8. Поверхности деталей масломерных линеек не должны иметь трещин, вмятин, забоин и заусенцев.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

2.2. Масломерные линейки должны предъявляться на контроль партиями, состоящими из масломерных линеек одного типоразмера. Размер партии устанавливается изготовителем по согласованию с заказчиком.

2.3. В процессе контроля масломерные линейки подвергаются приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.4. Приемо-сдаточным испытаниям должна подвергаться каждая масломерная линейка.

При этом проводятся:

- контроль внешнего вида;
- контроль массы;
- испытания на работоспособность;
- испытания на герметичность;
- контроль установочных и присоединительных размеров.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытания по одному из показателей вся партия возвращается для устранения обнаруженных дефектов.

После устранения дефектов партия масломерных линеек предъявляется на контроль повторно.

№ изм  
№ изв

5505

Инв № дубликата

Инв № подлинника



3.1.5. Контроль установочных и присоединительных размеров проводится универсальным измерительным инструментом.

### 3.2. Периодические испытания

3.2.1. Испытания на виброустойчивость проводятся последовательно по трем координатным осям  $X, Y, Z$  на режимах, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Диапазон частот, Гц	Ускорение, $m \cdot c^{-2}(g)$	Амплитуда перемещения, мм
10,0 - 12,5	19,6 (2)	Не контролируется
12,5 - 16,0		
16,0 - 20,0		
20,0 - 25,0		
25,0 - 31,5	Не контролируется	0,5
31,5 - 40,0		
40,0 - 50,0		
50,0 - 63,0		
63,0 - 80,0	98,1 (10)	Не контролируется
80 - 100		
100 - 125		
125 - 160		
160 - 200	Не контролируется	0,1
200 - 250		
250 - 315	196,0 (20)	Не контролируется
315 - 400		
400 - 500	294,0 (30)	Не контролируется
500 - 630		
630 - 800		
800 - 1000		
1000 - 1250		
1250 - 1600		
1600 - 2000		

Испытания на виброустойчивость проводятся плавным изменением частот в каждом диапазоне.

Время прохождения каждого диапазона должно быть не менее 2 мин.

3.2.2. Испытания на вибропрочность проводятся по трем координатным осям  $X, Y, Z$  на режимах, указанных в табл. 4.

№ ИЗМ

№ ИЗВ

5505

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника



Таблица 4

Частота, Гц	Ускорение, $\text{м} \cdot \text{с}^{-2}$ ( $g$ )	Амплитуда перемещения, мм	Продолжительность испытаний по каждой оси, мин
10,0	19,6 (2)	Не контролируется	24
12,5			
16,0			
20,0			
25,0			
31,5	Не контролируется	0,5	
40,0			
50,0			
63,0			
80,0	98,1 (10)	Не контролируется	
100,0			
125,0			
160,0	Не контролируется	0,1	
200,0			
250,0	196,0 (20)	Не контролируется	
315,0			
400,0			
500,0	294,0 (30)	Не контролируется	6
630,0			
800,0			
1000,0			
1250,0			
1600,0			
2000,0			

Общее время испытаний по трем осям - 23 ч 24 мин.

3.2.3. Испытания на ударные нагрузки проводятся по трем координатным осям  $X, Y, Z$  на режимах в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Ускорение $\text{м} \cdot \text{с}^{-2}$ ( $g$ )	Частота ударов в 1 мин	Общее количество ударов
147 (15)	40 - 80	3000

№ изм

№ изв

5505

Инв № дубликата

Инв № подлинника

3.2.4. Испытания на устойчивость к циклическому изменению температуры проводятся путем воздействия на масломерную линейку трех температурных циклов в следующей последовательности:

- масломерную линейку поместить в камеру холода с температурой минус  $(60 \pm 3) ^\circ\text{C}$  и выдержать при этой температуре 2 ч;
- затем масломерную линейку поместить в камеру тепла и выдержать в течение 2 ч при температуре  $200 ^\circ\text{C}$ .

Время переноса из камеры холода в камеру тепла должно быть не более 5 мин.

3.2.5. Испытания на влагуустойчивость проводятся в камере влажности по режимам 1 или 2, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Режим	Продолжительность испытания, сут	Температура испытания, $^\circ\text{C}$	Относительная влажность, %, не менее
1	6	$55 \pm 2$	90
2	12	$40 \pm 2$	

3.2.6. Испытания на воздействие соляного (морского) тумана проводятся следующим образом:

- масломерную линейку поместить в камеру и подвергать воздействию соляного тумана в течение 2 ч при температуре  $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$  и водности 2 - 3 г/м<sup>3</sup>;
- затем выдержать при температуре  $(35 \pm 2) ^\circ\text{C}$  и относительной влажности 90 - 95 % в течение 22 ч;
- после этого цикл повторить.

Общая продолжительность испытаний - 3 цикла.

Значения параметров соляного тумана устанавливаются в соответствии с табл. 7.

Таблица 7

Массовая концентрация, г/л	Температура, $^\circ\text{C}$	Водность, г/м <sup>3</sup>	Дисперсность, мкм, не более
$33 \pm 3$	От 20 до 35	2 - 3	20

Раствор для создания соляного тумана готовится на дистиллированной воде.

В процессе испытаний брызги раствора из распылителя, а также капли конденсата с потолка и стен камеры не должны попадать на масломерную линейку.

3.2.7. Испытание масломерной линейки на грибоустойчивость проводится по ГОСТ 21653-76.

№ изм

№ изв

5505

Инв № дубликата

Инв № подлинника





4.8. Масломерные линейки разрешается хранить в отапливаемых и неотопливаемых хранилищах, под навесом при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 98 %.

4.9. Расконсервацию масломерной линейки следует проводить следующим образом:

- удалить оберточную бумагу;
- погрузить линейку в масло МС-20 ГОСТ 21743-76, нагретое до температуры 100 - 110 °С;
- промыть наружные поверхности бензином по ГОСТ 1012-72.

Инв. № дубликата		№ ИЗМ	
Инв. № подлинника	5505	№ ИЗВ	

