

УДК 62-216.83

Группа ГО4

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00658-73

## ЯЩИКИ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ШАТУНОВ Технические условия

На 10 страницах

Введен впервые

Проверено в 1983 г.

Проверено в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 26 ноября 1973 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 апреля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на многооборотные ящики для транспортирования и хранения шатунов и другой продукции.

3

2

Лит.изм.  
№ изв.

10453

8923

1601

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Издание официальное

ГР 2883 от 18.12.73

Перепечатка воспрещена

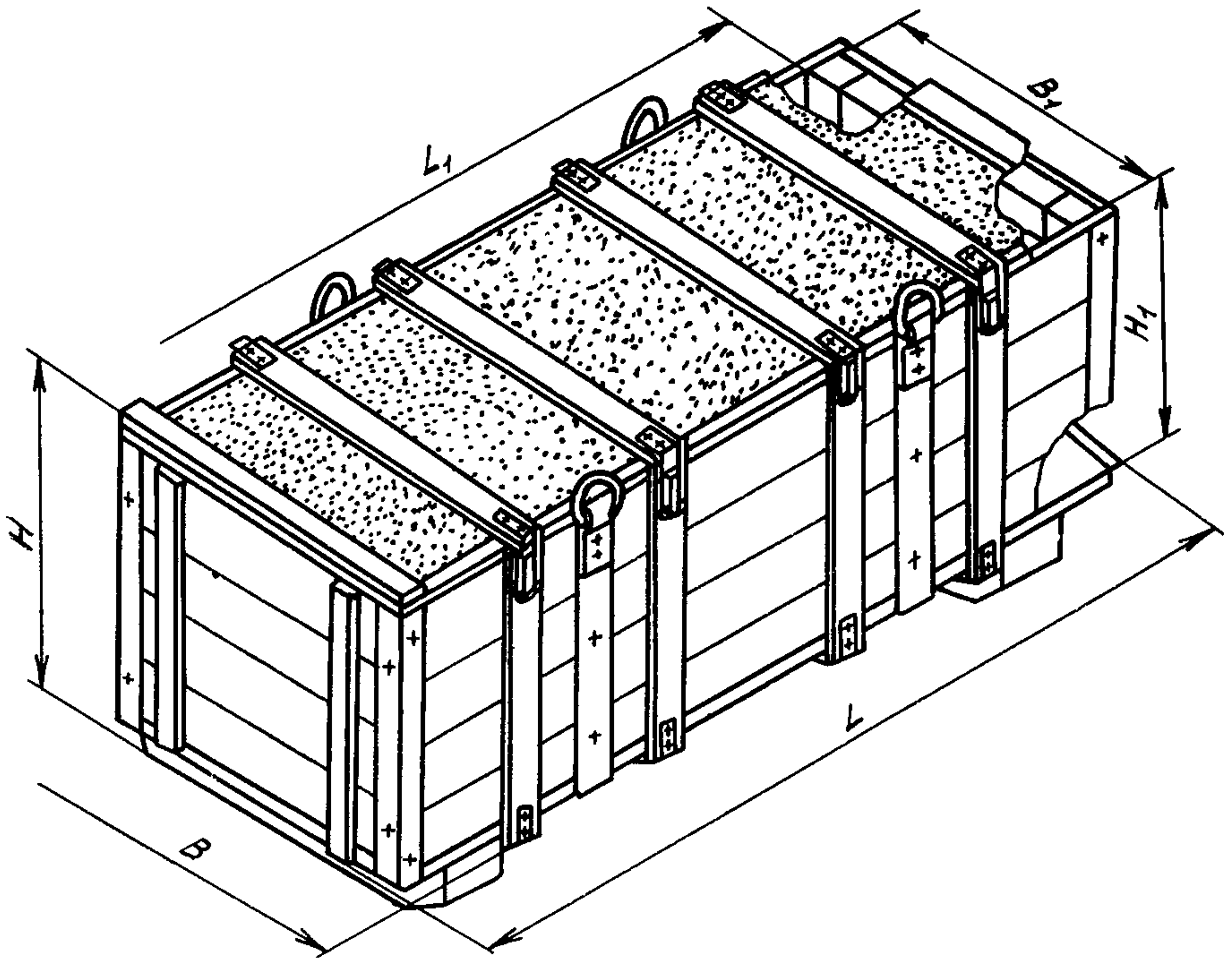
1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ящики должны изготавливаться двух типов:

- тип 1 - деревянные ящики;
- тип 2 - металлические ящики.

1.2. Габаритные размеры ящиков должны соответствовать указанным:

- для типа 1 - на черт. 1 и в таблице;
- для типа 2 - на черт. 2 и в таблице.

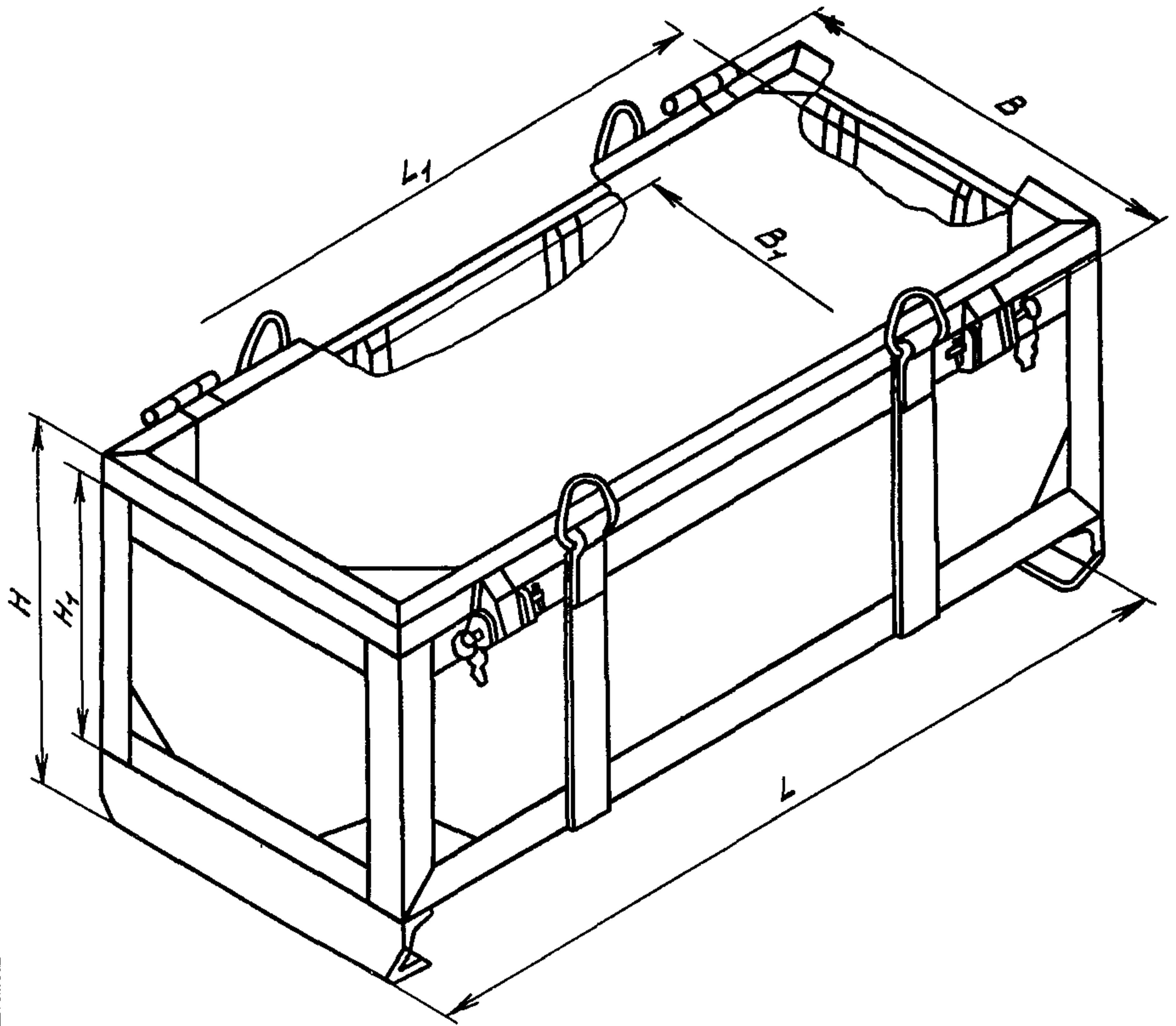


Черт. 1

Лит. изм.  
№ 138

1601

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника



Черт. 2

мм

Типы	Применяемость	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>B</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>1</sub>
1		1500	1000	900	1300	900	700
2		1450	1050	900	1350	910	750

Пример записи в технической документации многооборотного ящика для шатунов типа 1:

Ящик 1 – ОСТ 1 00658-73

Лит. изм.  
№ изв.

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

1601





и досок. Торцы деревянных деталей должны быть ровно опилены и не должны иметь выколов и сквозных трещин.

2.15. Сопряжение деревянных деталей должно быть полное и плотное. Зазоры между кромками досок дна и стенок не должны быть более 2 мм.

2.16. Для ящиков типа 1 должна применяться металлическая арматура по ГОСТ 16561-76.

2.17. Ящики типа 2 должны изготавливаться из низкоуглеродистой стали.

2.18. Листы стенок, дна и крышки должны стыковаться на несущих элементах конструкции.

2.19. Сварные швы должны быть ровными, плотными, без шлаковых включений и выполняться преимущественно автоматической или полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Для сварки отдельных деталей допускается применение ручной электродуговой сварки электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Наружные и внутренние поверхности корпуса после сварки должны быть очищены.

2.20. На внутренние и наружные поверхности ящиков наносятся прочные, нетоксичные, антикоррозионные, влагонепроницаемые покрытия, стойкие в диапазоне температур от минус 60 до +70° С.

2.21. При поставке шатунов в страны с тропическим климатом и при транспортировании морским транспортом ящики должны соответствовать требованиям ГОСТ 15155-84, при поставке в районы Крайнего Севера должны соответствовать ГОСТ 15846-79 и действующим в отрасли документам.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Все ящики должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Ящики должны предъявляться к приемке партиями. Количество ящиков в партии устанавливается предприятием-изготовителем.

3.3. Заказчик производит проверку ящиков на соответствие требованиям настоящего стандарта. Количество предъявляемых образцов должно быть 5% от партии, но не менее 2 шт.

3.4. Если из предъявляемых образцов окажется хотя бы один не отвечающий требованиям настоящего стандарта, то производится проверка удвоенного количества образцов. Если при повторной проверке хотя бы один ящик не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то вся партия бракуется.

	3		
		10453	
	2		
		8923	
Лит. изм.			
№ изв.			

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1601

3.5. Предприятию-изготовителю предоставляется право вторично предъявлять заказчику ящики после устранения дефектов, обнаруженных в процессе приемки.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контрольным испытаниям подвергаются ящики по одному из заказанной партии, но не менее одного экземпляра от 200 изготовленных.

4.2. При контроле ящики должны быть подвергнуты осмотру, измерению, проверке чистоты обработки поверхности, тщательности сборки, отсутствия перекосов.

4.3. Деревянные ящики должны быть подвергнуты проверке влажности древесины. Влажность определяют электровлагомером по ГОСТ 16588-79.

4.4. Каждый изготовленный металлический ящик, который не подвергается контрольным испытаниям, до окрашивания должен быть осмотрен для проверки качества сварных швов.

#### 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Ящики должны поставляться в собранном виде или в комплектах деталей.

5.2. Детали ящиков, поставляемые в комплектах, должны упаковываться в пачки: отдельно боковые щиты, торцовые щиты, щиты дна и крышки. Масса пачки комплектов ящиков не должна превышать 50 кг.

Каждая пачка комплекта ящика должна перевязываться в двух местах поперек или крестообразно проволокой диаметром 1,2 - 1,8 мм по ГОСТ 3282-74 или шпагатом по ГОСТ 17308-85, гарантирующими прочность увязки. При транспортировании комплектов ящиков смешанным железнодорожно-водным путем или при многократных перевалках в пути пачки должны перевязываться проволокой.

5.3. Маркировка ящиков должна производиться в соответствии с ОСТ 23.3.2-85 и ГОСТ 14192-77.

5.4. Ящики или комплекты ящиков должны храниться в закрытом складе или под навесом. В случае укладки ящиков или комплектов ящиков на землю под нижний ряд должны быть подложены подкладки высотой не менее 100 мм.

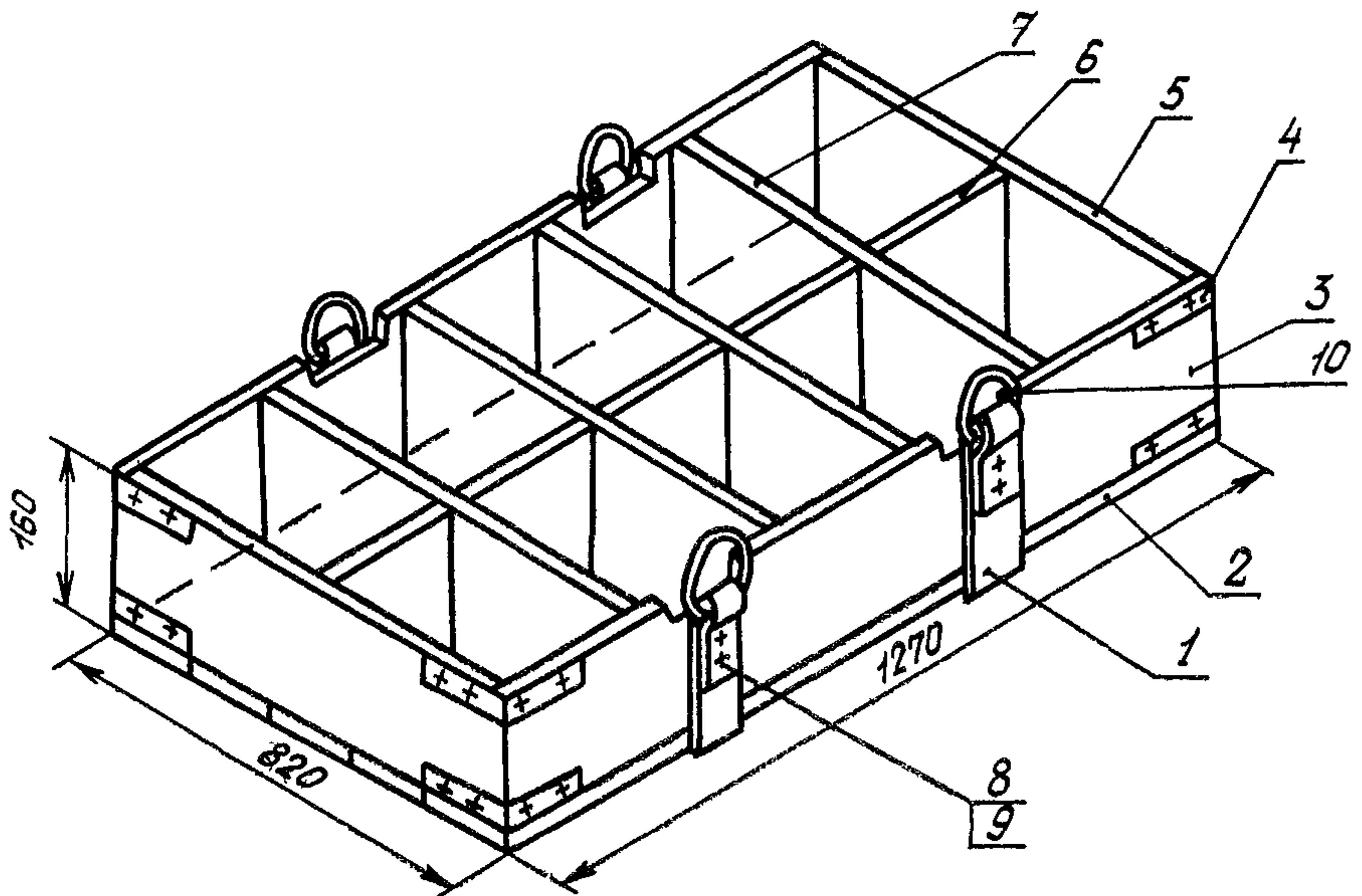
5.5. При транспортировании на железнодорожных платформах, судах и автомашинах ящики или комплекты ящиков должны быть защищены от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Лит №зм	1	2	3
№ зб	7230	8928	10453
Инв. № дубликата			
Инв. № подлинника	1601		

КАССЕТЫ ДЛЯ ЯЩИКОВ

Конструкция и габаритные размеры кассет для ящиков должны соответствовать указанным:

- на черт. 1 и в табл. 1 - для типа 1;
- на черт. 2 и в табл. 2 - для типа 2.



Черт. 1

Таблица 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Пояс	Лента $\frac{4 \times 50 \text{ ГОСТ } 6009-74}{\text{Ст. 3 ГОСТ } 535-79}$	2
2	Доска пола	19 x 100 ГОСТ 8486-66	5
3	Доска боковая	19 x 140 ГОСТ 8486-66	2
4	Угольник 9	ГОСТ 16561-76	8
5	Доска торцовая	19 x 140 ГОСТ 8486-66	2
6	Доска продольная	19 x 140 ГОСТ 8486-66	1
7	Доска поперечная	19 x 140 ГОСТ 8486-66	4

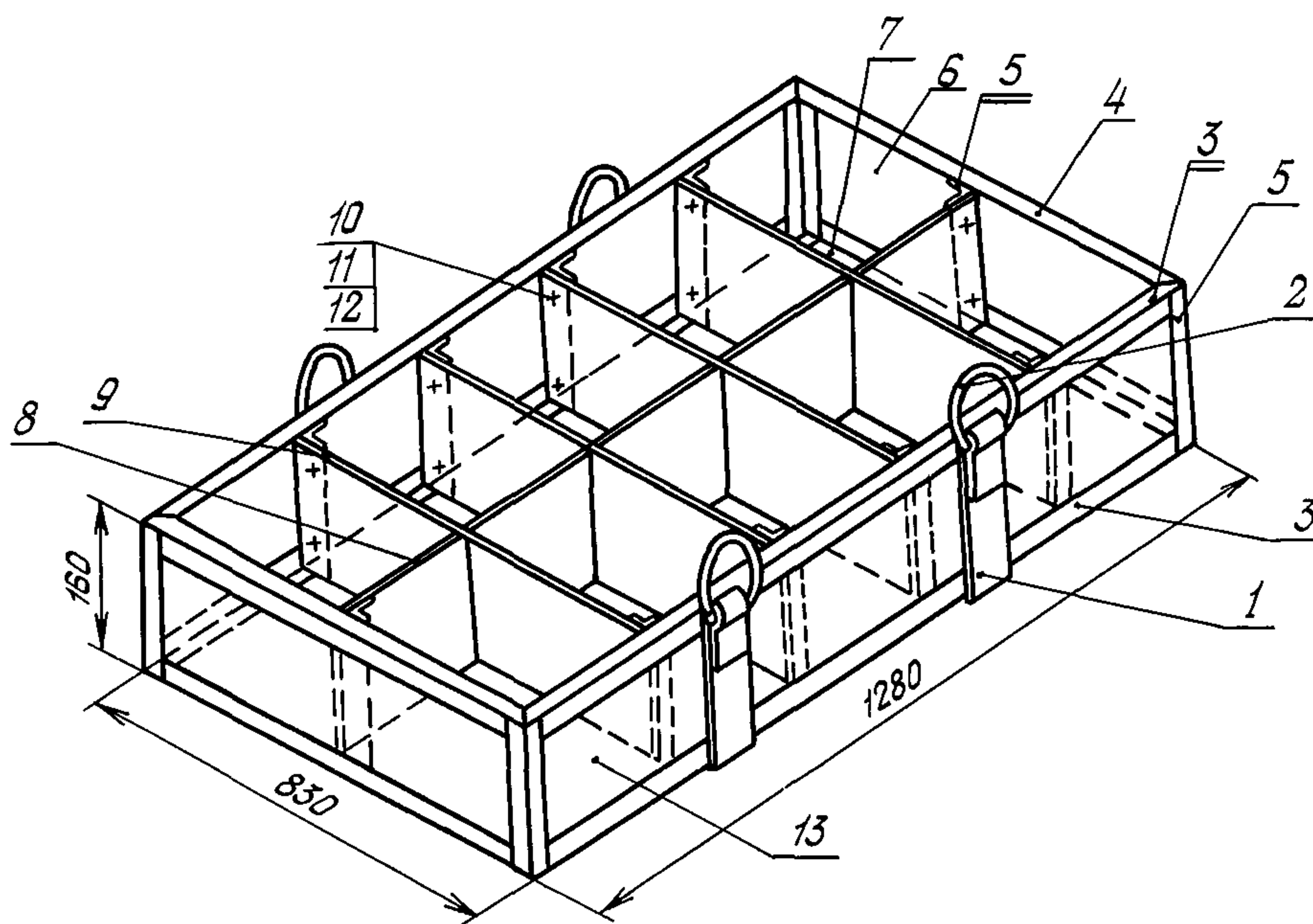
Лит.изм.	1	2
№ изв.	7230	8923

Инд. № дубликата	1602
Инд. № водливника	



Продолжение табл. 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
8	Болт	M8x35,66.019 ГОСТ 7798-70	40
9	Гайка	M8.8.019 ГОСТ 5915-70	40
10	Кольцо	$\varnothing 12$ ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	4



Черт. 2

Таблица 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Пояс	Лента $4 \times 50$ ГОСТ 6009-74 Ст. 3 ГОСТ 535-79	2
2	Кольцо	$\varnothing 12$ ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	4
3	Уголок продольный	$25 \times 25 \times 4$ ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	4

Лит.изм. 2 3  
№ изв 8923 10453

Инв. № дубляжата 1602  
Инв. № подлинника



Продолжение табл. 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
4	Уголок поперечный	<u>25 x 25 x 4 ГОСТ 8509-86</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	4
5	Уголок вертикаль- ный	<u>40 x 40 x 4 ГОСТ 8509-86</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	14
6	Обшивка торцовая	Лист <u>1,0x152x822 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74</u> Ст. 20 ГОСТ 16523-70	2
7	Обшивка dna	Лист <u>1,0x822x1272 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74</u> Ст. 20 ГОСТ 16523-70	1
8	Перегородка про- дольная	Фанера $\delta = 10$ ГОСТ 3916-69	1
9	Перегородка попе- речная	Фанера $\delta = 10$ ГОСТ 3916-69	4
10	Болт	M6x25.86.019 ГОСТ 7798-70	40
11	Шайба	6.04.019 ГОСТ 11371-78	40
12	Гайка	M6.6.019 ГОСТ 5915-70	40
13	Обшивка боковая	Лист <u>1,0x152x1272 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74</u> Ст. 20 ГОСТ 16523-70	2

Лит. изм

№ изв

1

7230

3

10453

2

8923

Ив. № дубликата

Ив. № подлинника

1602

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ЯЩИКИ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ШАТУНОВ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	6,7,9	—	—	—	7230	Скоробег	19.IV.78	1 июля 1979г.