

УДК 687.078.613:685.531/532:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00623-73

На 5 страницах

ПИСТОНЫ

Технические условия

Взамен 226СТУ50

Проверено в 1986 г.

ОКП 75 9520

Распоряжением Министерства от 12 июня 1973 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пистоны, предназначенные для окантовки отверстий в чехлах, тентах, плащ-палатках, ремнях и панелях.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1310

Лит.изм.

1

2

3

№ изв.

8272

10051

10341

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пistoны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11060-73 - ОСТ 1 11062-73.

1.2. Пistoны не должны иметь царапин, трещин, заусенцев, вмятин и других механических повреждений;

1.3. На пistoнах не должно быть признаков коррозии и мест с нарушенным слоем антикоррозионного покрытия, видимых невооруженным глазом.

1.4. Допускается утонение стенки при вытяжке пistoнов не более 0,7 исходной толщины материала.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Пistoны должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2.2. Пistoны должны предъявляться к сдаче партиями одного обозначения до 5000 шт., но не менее 500 шт.

2.3. Пistoны должны быть проверены на соответствие требованиям настоящего стандарта и подвергнуты приемо-сдаточным испытаниям.

2.4. При приемо-сдаточных испытаниях проводится проверка размеров, внешнего вида, качества и толщины покрытий, качества развальцовки.

2.5. Проверке габаритных размеров подвергаются пistoны в количестве 5 % от партии (но не более 50 шт.)

2.6. Проверке внешнего вида подвергаются 10 % от партии (но не более 200 шт.).

2.7. Проверке качества и толщины покрытий подвергаются 0,2 % от партии (но не менее 5 шт.).

2.8. Проверке на качество развальцовки подвергаются пistoны в количестве 3 шт. от партии.

2.9. Если при приемке обнаруживаются пistoны, не удовлетворяющие требованиям ОСТ 1 11060-73 - ОСТ 1 11062-73 и настоящего стандарта, они должны быть возвращены для устранения обнаруженных дефектов и проверки всей партии.

После устранения дефектов данная партия пistoнов должна быть подвергнута повторной проверке.

2.10. В случае обнаружения брака при повторной проверке вся партия бракуется.

2.11. Результаты приемо-сдаточных испытаний оформляются актом, который подписывается представителем ОТК предприятия-изготовителя.

№ изм.	3
№ изв.	10341

Инв. № дубликата	1310
Инв. № подлинника	

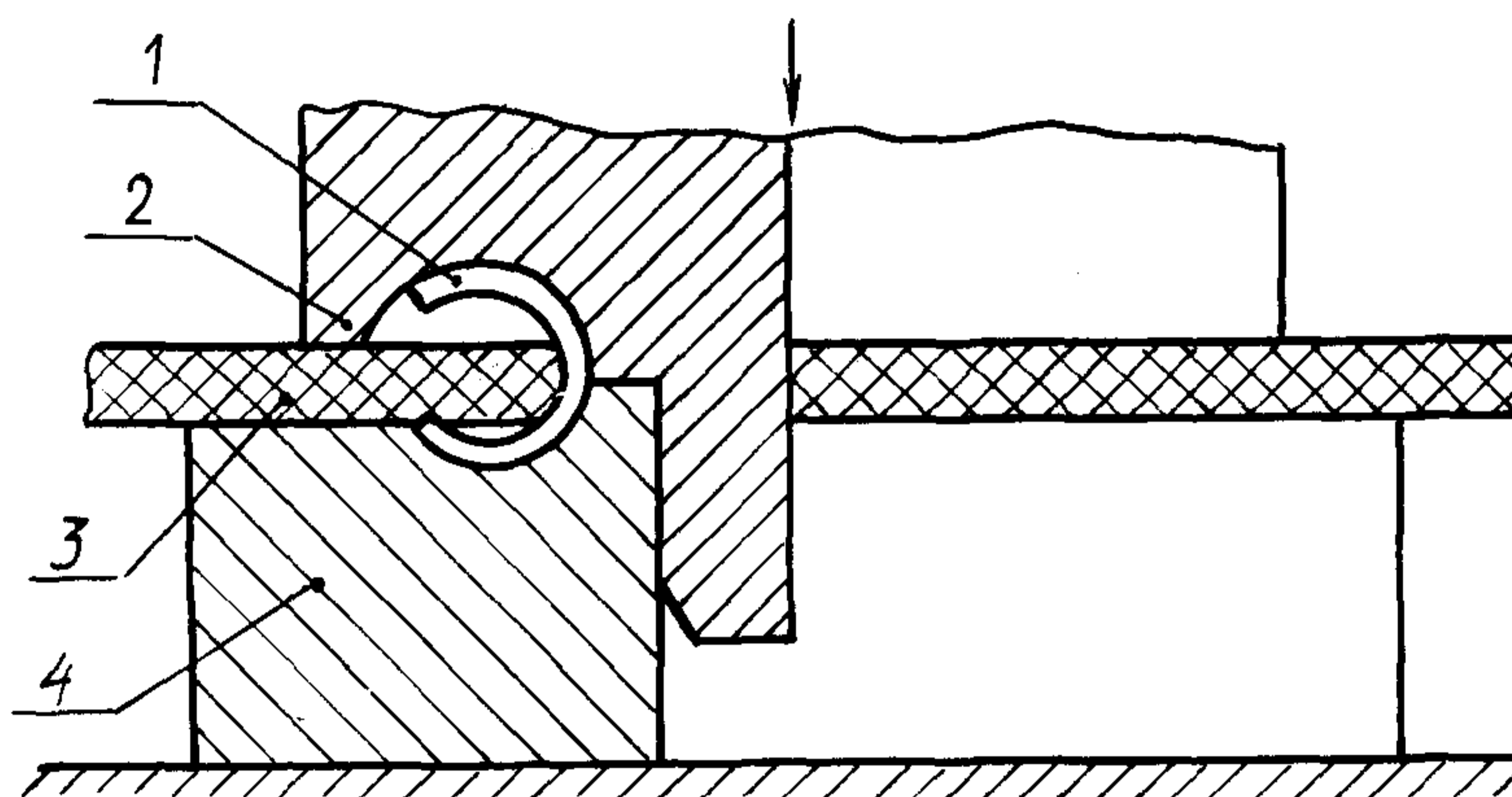
3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний осмотр пистонов производится визуально.

3.2. Контроль размеров пистонов производится универсальным измерительным инструментом.

3.3. Контроль качества и толщины покрытий производится по ГОСТ 9.302-79.

3.4. Испытание на развальцовку проводится путем обжима по схеме, указанной на чертеже.



1 - пистон; 2 - пуансон; 3 - имитатор; 4 - матрица

После испытаний края пистонов не должны иметь трещин.

3

№ изм.

10341

№ изв.

1310

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замене- нных	новых	анну- лиро- ванных				
1	1, 4	—	5	—	8272	<i>Л. В. В.</i>	11.12.80	1.07.81
3	1, 2, 3, 4	—	—	—	10371	<i>К. В. В.</i>	18.06.87	с 01.07.87

Коп. № дубликата

Коп. № подлинника