



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

МЕТОД ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ

ГОСТ 3120—75

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

К.Г. Залялютдинов, Н.А. Галкина, В.Д. Егоров, Е.С. Чугунова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.12.75 № 3982

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3120—46

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1987 г. (ИУС 1—88)

*Редактор Т.А. Леонова
Технический редактор В.Н. Прусакова
Корректор М.С. Кабашова
Компьютерная верстка С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 27.04.98. Подписано в печать 03.06.98. Усл.печл. 0,47. Уч.-издл. 0,30.
Тираж 129 экз. С 649. Зак. 436.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ**Метод предварительной вытяжки**

Steel wire ropes for aircraft.
The technique of preelongation

**ГОСТ
3120—75**

ОКП 12 0900

Дата введения 01.01.78

Настоящий стандарт распространяется на стальные авиационные канаты, применяемые в системах управления самолетом, и устанавливает метод предварительной вытяжки перед их эксплуатацией.

1. ОБОРУДОВАНИЕ

1.1. Вытяжка каната может производиться при помощи какого-либо механизма или машины (лебедки, ворота и т.п.) с применением указателя усилия (динамометра, манометра и т.п.), приложенного к канату, или же при помощи груза, подвешенного к концу каната (если вытяжка производится в один конец) или к блоку (если вытяжка производится в несколько концов).

1.2. Установка для вытяжки может быть горизонтальной или вертикальной.

1.3. Диаметр направляющих роликов или барабана должен быть не менее 1000δ , где δ — диаметр наружной проволоки каната.

Радиус канавки роликов или барабана должен быть $0,5 d_{\max}$, где d_{\max} — диаметр каната. Предельное отклонение по радиусу канавки $+0,1$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Канат, подвергающийся вытяжке, не должен иметь структурных дефектов.

2.2. Крепление концов каната должно производиться с помощью коушей, зажимов, улиток или каким-либо другим способом, не допускающим проскальзывания каната в местах его закрепления под действием усилия, производящего вытяжку.

2.3. Перед заделкой каната в соединительные приспособления конец его обвязывают мягкой проволокой для предупреждения произвольного расплетения каната.

3. ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЯ

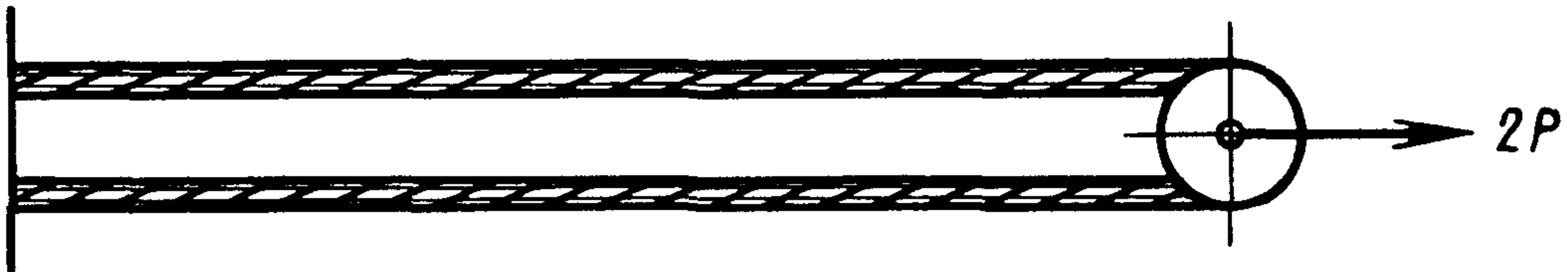
3.1. Вытяжка канатов может производиться в один конец (черт. 1) и в несколько концов (черт. 2—3).

Вытяжка в один конец



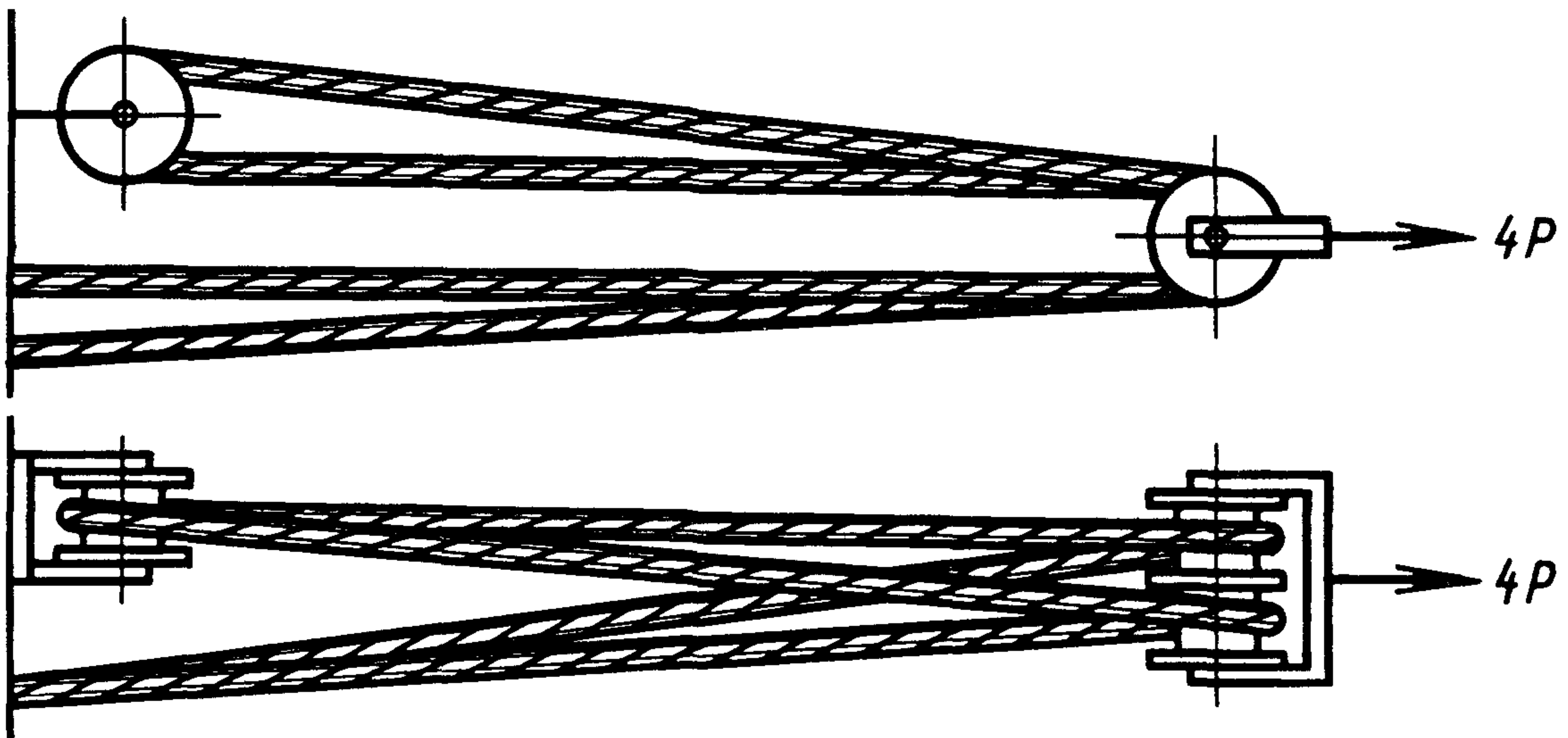
Черт. 1

Вытяжка в два конца



Черт.2

Вытяжка в четыре конца



Черт. 3

3.2. Продолжительность выдержки каната под полной нагрузкой — не менее 1 мин.

3.3. (Исключен, Изм. № 1).

3.4. При вытяжке каната в несколько концов величина усилия должна быть увеличена пропорционально числу концов каната (см. черт. 3).

3.5. Усилие вытяжки канатов устанавливается $(45 \pm 5) \%$ от разрывного усилия каната в целом.

3.4, 3.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).