

УДК 629.734.7.023

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00161-75

ЗАКРЕПКИ

На 6 страницах

Введен впервые

ОКСТУ 7556

Проверено в 1988 г.

Распоряжением Министерства от 15 июля 1975 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1976 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает порядок выполнения закрепок, получаемых при сшивании текстильных материалов в изделиях парашютной техники.

Издание официальное

ГР 4480 от 07.08.75

Перепечатка воспрещена



В-В | см. 468.95 | 23.03.85 | Дорошков | Форм...

Лит. кат.	1	2	3
№ изв.	8689	11016	12288

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2526

2. Закрепки должны выполняться машинным и ручным способом с обвивкой и без обвивки, а также комбинированным способом. Длина закрепки от 6 до 10 мм.

3. Закрепки, выполняемые машинным способом, должны изготавливаться капроновыми нитками 9КрП и 13КрП ТУ 17 РСФСР 62-2710-80, для изделий, изготовляемых из капроновых материалов, нитками СВМ 118т и 59т ТУ 17 РСФСР 62-9954-81 для изделий, изготовляемых из СВМ, 8 - 14 стежками без обвивки или 21 стежком с обвивкой.

Закрепки, изготавливаемые капроновой нитью 3КрП ОСТ 17-330-84, должны выполняться 6 - 8 стежками без обвивки.

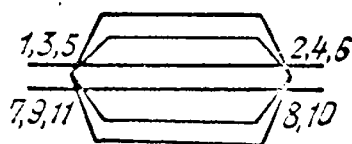
4. Машинные закрепки, выполняемые одновременно при сострачивании деталей, делать через край 4 - 5 стежками нитками, указанными в конструкторской документации.

5. Закрепки, выполняемые ручным способом, должны изготавливаться капроновыми нитками 9КрП ТУ 17 РСФСР 62-2710-80 в два сложения, нитью 3КрП ОСТ 17-330-84 в одно сложение для изделий, изготавливаемых из капроновых материалов и СВМ, нитками СВМ 118т ТУ 17 РСФСР 62-9954-81 в два сложения для изделий, изготавливаемых из СВМ.

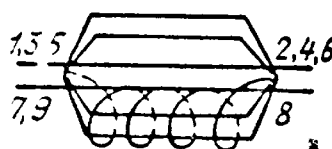
6. Нитки, при выполнении закрепок ручным способом, должны покрываться воском ГОСТ 21179-90.

7. Закрепка, выполняемая ручным способом, при толщине закрепляемых деталей более 6 мм, должна выполняться нитью 3КрП ОСТ 17-330-84 в два сложения.

8. Образование закрепки, выполняемой ручным способом без обвивки, приведено на черт. 1, с обвивкой - на черт. 2, где шифры указывают последовательность уколов иглой (количество стежков показано условно).



Черт. 1



Черт. 2

9. Закрепка, выполняемая ручным способом без обвивки, должна выполняться за 11 уколов иглой, образующих пять продольных скрепляющих стежков.

10. Закрепка, выполняемая ручным способом с обвивкой, должна выполняться за девять уколов иглой, образующих четыре продольных скрепляющих стежка и 5 - 12 обвивающих стежков.

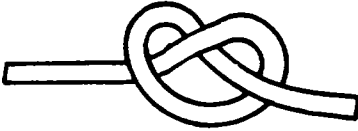
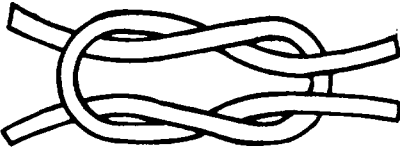
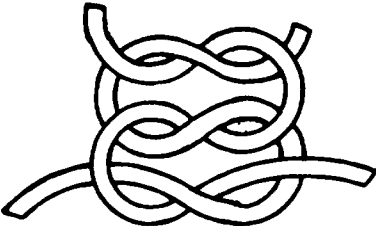
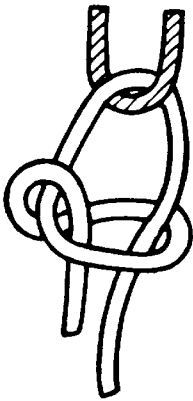
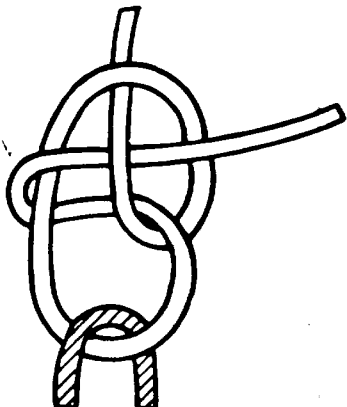
11. Закрепка, выполняемая ручным способом в обхват края изделия, должна выполняться за пять уколов иглой, образующих четыре скрепляющих стежка.

№ изм.	1	2	3
№ изв.	8689	11016	12288

Инв. № дубликата	2526
Инв. № подлинника	

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СХЕМЫ УЗЛОВ

Наименование узла	Схема
Простой	
Прямой	
Прямой двойной	
Галстучный	
Стропный	

Лит. изм. 1 2 •
№ изв. 8689 11016

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 2526

39

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замене- нных	новых	анну- лиро- ванных				
1	1,2,3,4	—	5	—	8689	<i>Дорошнов</i>	2.09.88	01.01.89
2	1,5	—	—	—	11016	<i>Тучева</i>	2.10.88	01.04.89
3	1, 2	—	—	—	12288	<i>Дорошнов</i>	23.03.88	01.07.94

Изм. № дубликата	
Изм. № оригинала	2526

9

В-В см. 728.89 | 29.05.89 | *Дорошнов*