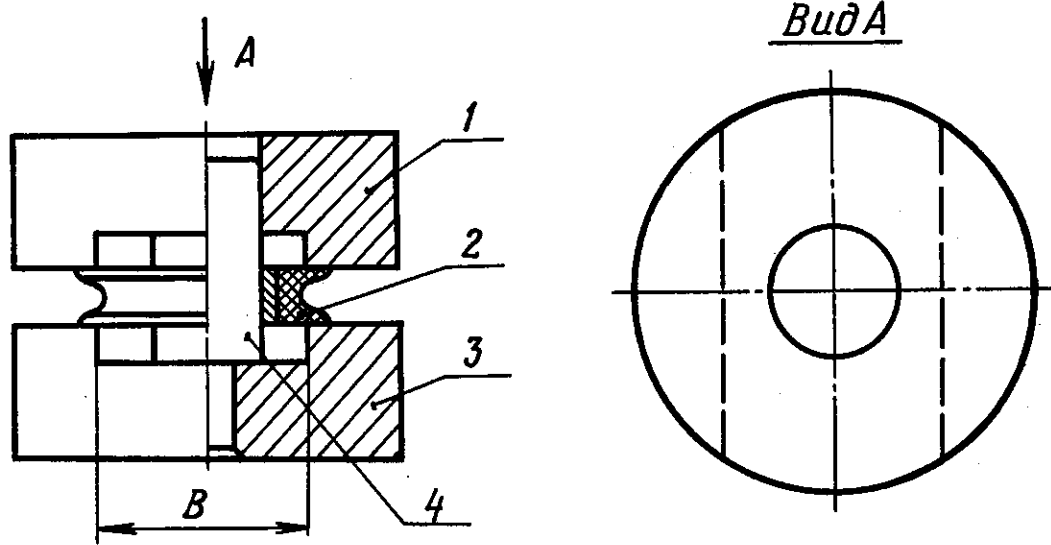


При испытании корпуса на прочность угол охвата должен быть равен 180° . При достижении нагрузки, указанной в таблице, нагружение прекращается и дается выдержка под нагрузкой в течение 3-5 с, после чего нагрузка снимается и корпус подвергается осмотру. После проведения испытания корпус не должен иметь трещин, выкрашивания, расслоения, сколов. Наличие волосяных трещин поверхностной смоляной пленки не является признаком разрушения корпуса.

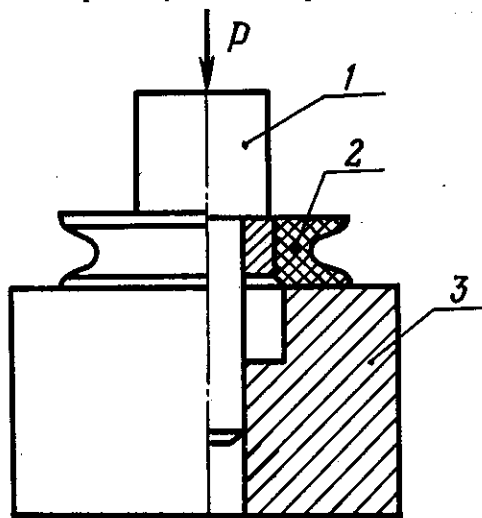
3.4. Испытание на прочность реборды должно производиться с помощью специального приспособления, схема которого приведена на черт. 2. Размер B указан в таблице. При достижении нагрузки, указанной в таблице, нагрузка снимается и корпус осматривается. Реборды корпуса не должны иметь изломов и трещин.



1 - плита; 2 - корпус ролика; 3 - плита; 4 - направляющая

Черт. 2

3.5. Испытание на прочность запрессовки втулки должно проводиться с помощью специального приспособления, схема которого приведена на черт. 3. При испытании должно обеспечиваться равномерное нагружение втулки вдоль ее периметра. При достижении значения нагрузки, указанной в таблице, нагрузка снимается и корпус осматривается. Втулка корпуса не должна быть смещена относительно ступицы корпуса, который не должен иметь трещин, сколов и расслоения.



1 - оправка; 2 - корпус ролика; 3 - плита

Черт. 3

2

Лит. изм. № 13в.

9415

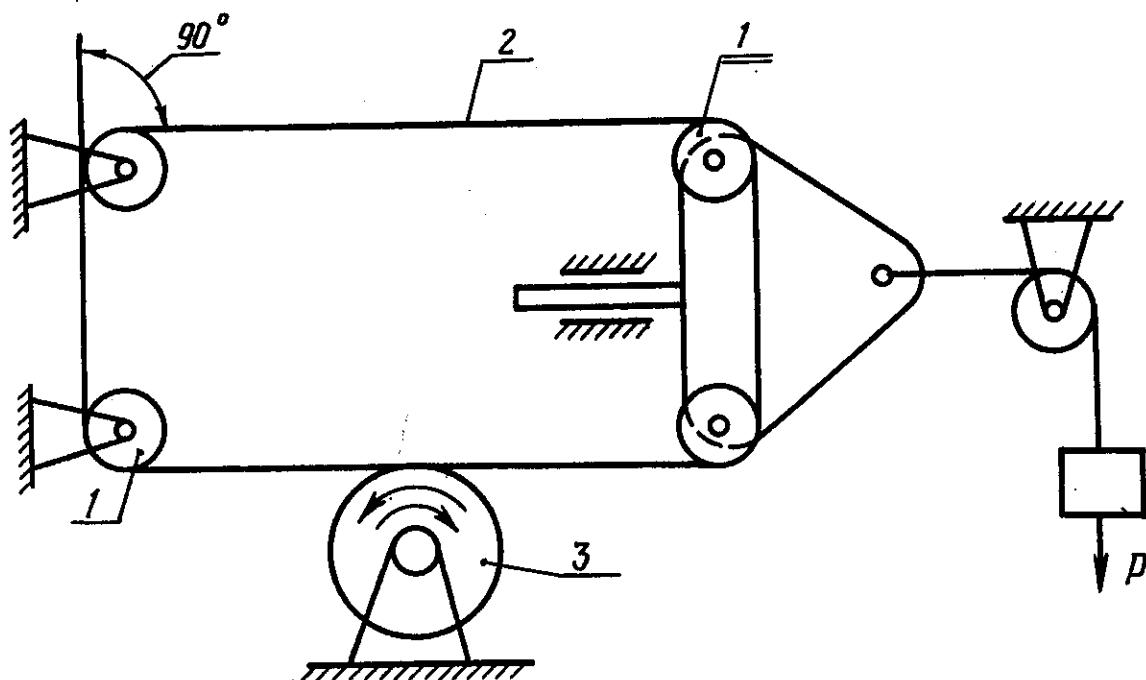
№ изв.

1626

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

3.6. Испытание корпусов на износ должно производиться на специальном приспособлении, схема которого приведена на черт. 4.



1 - испытываемый ролик; 2 - трос; 3 - привод

Черт. 4

Для испытания в корпуса заделываются подшипники в соответствии с ОСТ 1 11088-73.

До начала и после окончания испытаний производится измерение фактического диаметра дна канавки корпуса в одних и тех же точках в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

Износ корпуса (средняя разность диаметров по дну канавки корпуса до и после испытаний) не должен превышать значений, указанных в таблице.

Испытания должны проводиться с помощью стальных канатов (тросов) по ТУ 14-4-1266-83 или ГОСТ 2172-80.

Условные диаметры канатов, предварительное натяжение, ход, максимальная скорость работы и количество циклов работы указаны в таблице.

Во время испытаний температура воздуха должна быть не менее 10°C , температура каната - не более 100°C .

Охлаждение каната производится путем периодической остановки испытаний.

Стальной канат, применяемый для испытаний, должен быть пропитан пушечной смазкой по ГОСТ 19537-83.

| | | | |
|-----------|------|------|-------|
| Лит. изм. | 1 | 2 | 3 |
| № изв. | 5969 | 9415 | 11058 |

| | |
|-------------------|------|
| Изм. № дубляжата | 1626 |
| Изм. № подлинника | |

2.7. Корпуса, не соответствующие требованиям пп. 1.3, 1.5 настоящего стандарта и ОСТ 1 11089-73, бракуются.

2.8. При несоответствии размеров хотя бы одного корпуса требованиям стандарта, корпуса подвергаются повторной проверке, для которой берется удвоенное количество корпусов. При повторении дефекта, контролю подвергаются все корпуса, входящие в партию.

2.9. Если при испытании на прочность самого корпуса, реборды, запрессовки втулки или при испытании на износ хотя бы один корпус не выдержит одно из испытаний, повторным испытаниям подвергается удвоенное количество корпусов. При повторении неудовлетворительных результатов испытаний, вся партия корпусов бракуется.

2.10. Корпуса, подвергавшиеся испытаниям в соответствии с пунктами 2.4, 2.5, 2.6 настоящего стандарта, бракуются.

2.11. Потребители корпусов имеют право производить контроль корпусов, пользуясь методами, изложенными в разделе 3 настоящего стандарта.

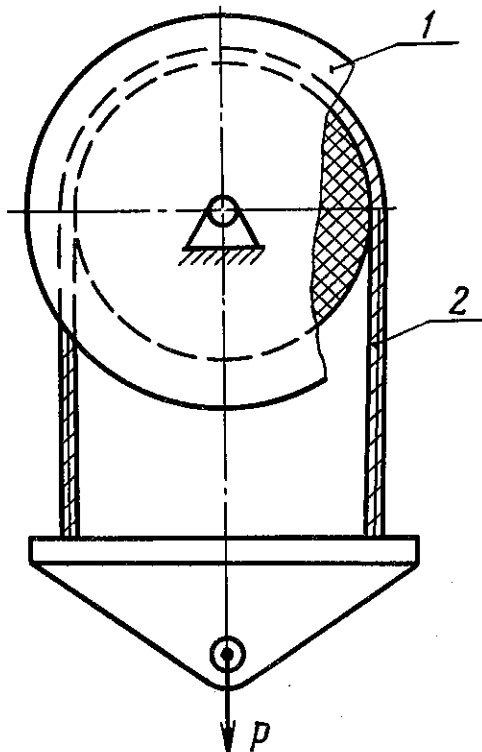
3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний осмотр корпусов производится визуально.

3.2. Контроль размеров корпусов может производиться с помощью универсального измерительного инструмента или предельных калибров.

3.3. Для проверки прочности корпус устанавливается на оси (без подшипника) так, чтобы он мог свободно вращаться. Нагрузка прикладывается с помощью стального каната, охватывающего корпус по схеме, приведенной на черт. 1.

Усилие при испытании на прочность и условия испытания на износ должны соответствовать указанным в таблице.



1 - корпус ролика; 2 - трос

Черт. 1

| | |
|----------|------|
| Лит.изм. | 2 |
| № изв. | 9415 |

| | |
|-------------------|------|
| Инв. № дубликата | 1626 |
| Инв. № подлинника | |

| | | | |
|-------------------|------|--------|------|
| Инв. № дубликата | | № изм. | 2 |
| Инв. № подлинника | 1626 | № изв. | 9415 |

| Типоразмер | Условный диаметр каната, мм | В, мм Пред. откл. ±0,1 | Усилие P при испытании на прочность, Н(кгс) ±3 % | | Условия испытания на износ | | | | Износ корпуса, мм, не более | |
|------------|-----------------------------|---------------------------|--|-----------|----------------------------|------------------------------|---|---------------|-----------------------------|----------------------------------|
| | | | корпуса (от двух ветвей каната) | реборды | выпрессовки втулки | Натяжение троса, Н(кгс) ±3 % | Скорость испытаний, одинарных ходов в 1 мин, не более | Ход троса, мм | | Общее количество одинарных ходов |
| 1 | 2,5 | 28,0 | 6865(700) | 880(90) | 740(75) | 350(36) | 60 | 430 | 8000 | 0,7 |
| 2 | | 47,0 | 7850(800) | | 1080(110) | 785(80) | 120 | 435 | 13300 | |
| 3 | | 63,0 | | | 1860(190) | | | 400 | 20000 | |
| 4 | 3,6 | 44,2 | 1570(160) | 1860(190) | 980(100) | 120 | 410 | 13300 | 0,6 | |
| 5 | | 68,2 | 1960(200) | 1470(150) | | | 425 | 20000 | | |
| 6 | | | 92,2 | 1860(190) | | | 275 | 40000 | | 0,5 |
| 7 | 4,5 | 45,4 | 1670(170) | 1860(190) | 1370(140) | 60 | 420 | 13300 | 0,6 | |
| 8 | | 69,4 | 2060(210) | 2210(225) | | | 430 | 20000 | | |
| 9 | | 95,4 | 25010(2550) | 3430(350) | | | 295 | 40000 | | 0,8 |
| 10 | 6,0 | 120,4 | 3040(310) | 2160(220) | 1370(140) | 60 | 380 | 40000 | | |
| 11 | | 46,6 | 3330(340) | 2560(260) | | | 435 | 13300 | 0,7 | |
| 12 | | 114,6 | 3430(350) | 2650(270) | | | 340 | 40000 | | |
| 13 | 2,5 | 146,6 | 7850(800) | 1080(110) | 785(80) | 120 | 460 | 40000 | 0,5 | |
| 14 | | 63,0 | 880(90) | 1860(190) | | | 400 | 20000 | | |
| 15 | | 92,2 | 1960(200) | 2940(300) | | | 400 | 20000 | | 0,6 |
| 16 | 4,5 | 45,4 | 1670(170) | 1860(190) | 1370(140) | 60 | 435 | 13300 | 0,7 | |
| 17 | | 69,4 | 2060(210) | 2210(225) | | | 340 | 40000 | | |
| 18 | | 95,4 | 25010(2550) | 3430(350) | | | 460 | 40000 | | 0,5 |
| 19 | 120,4 | 3040(310) | 2650(270) | 400 | 20000 | | | | | |

4. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка корпусов каждого типоразмера должна производиться в ящики рядами или пачками, с применением упаковочного материала, предохраняющего корпуса от влаги, загрязнения и механических повреждений при транспортировании.

4.2. Масса одного ящика с корпусами должна быть не более 40 кг.

4.3. В каждый ящик с корпусами должен вкладываться паспорт ОТК предприятия-изготовителя с заключением о соответствии корпусов требованиям настоящего стандарта, а также упаковочный лист с обозначением корпусов и с указанием количества, даты изготовления, даты упаковки, номера партии и фамилии упаковщика.

4.4. Корпуса должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя в сухих, отапливаемых помещениях, соответствующих требованиям действующих отраслевых документов.

4.5. Транспортирование корпусов может производиться любым видом транспорта. При транспортировании ящики с корпусами должны быть защищены от атмосферных воздействий.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие корпусов требованиям настоящего стандарта и нормальную работу корпусов при эксплуатации роликов по ОСТ 1 11088-73 при соблюдении потребителями корпусов и роликов требований по хранению корпусов, установленных настоящим стандартом, а также обязательных указаний по применению и хранению роликов, установленных ОСТ 1 00628-73.

5.2. Гарантийный срок хранения корпусов устанавливается 2 года со дня изготовления корпусов предприятием-изготовителем.

| | | |
|---------|------|-------|
| Лит.зм. | 2 | 3 |
| № изд. | 9415 | 11058 |

1626

Изм. № дубляжа

Изм. № издания