

УДК 621.885.7:629.7.

Группа Д15

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ****ОСТ 1 00699-74****ХОМУТЫ ЛЕНТОЧНЫЕ МНОГОЗВЕННЫЕ**  
**Технические условия**

На 4 страницах

Взамен 273АТУ

Проверено в 1983 г.

Проверено в 1988 г.

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 22 июля 1974 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ленточные многозвенные хомуты, предназначенные для крепления агрегатов.

Издание официальное

ГР 3544 от 28.08.74

Перепечатка воспрещена

Лит. изм.	1	2	3	11069
№ изв.	7796	9008		
Изм. № дубликата				
Изм. № подлинника	1905			

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11534-74 - ОСТ 1 11542-74.

1.2. Хомуты являются узлами изделий, на которые устанавливаются агрегаты.

1.3. Хомуты должны быть работоспособны при температурах от минус 60 до плюс 350 °С.

1.4. Разрушающий статический момент при температуре 20 °С должен быть:

- для типоразмера 1 -  $35 \cdot 10^3$  кН·м (3500 кгс·м);
- для типоразмера 2 -  $50 \cdot 10^3$  кН·м (5000 кгс·м);
- для типоразмера 3 -  $70 \cdot 10^3$  кН·м (7000 кгс·м).

1.5. Момент затяжки болта должен быть:  $M_{кр} = 16,0 - 17,5$  Н·м (1,60 - 1,75 кгс·м); в процессе эксплуатации допускается ослабление момента затяжки болта не более  $M_{кр} = 14,0$  Н·м (1,4 кгс·м).

1.6. На поверхности деталей хомутов не должно быть царапин, заусенцев, риск, вмятин и других механических повреждений. На ленте допускаются риски и царапины в пределах, установленных ТУ 14-1-2186-77.

1.7. Резьба болтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных нитей, вмятин.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.6 и 1.7 проводить 100 % контроль. Осмотр должен производиться невооруженным глазом.

## 3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировка должна выполняться по ОСТ 1 11534-74 - ОСТ 1 11542-74..

3.2. На торцовой стороне ящика с помощью трафарета должна быть нанесена несмываемой краской маркировка в соответствии с ГОСТ 14192-77.

3.3. Консервация и расконсервация должны производиться по действующей в отрасли документации.

3.4. При упаковке хомуты должны быть обернуты в бумагу по ГОСТ 16295-82 и уложены в ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-76, выстланные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-75.

Лит.изм.	1	3
№ изв.	7796	11069

Инв. № дубликата	1905
Инв. № подлинника	

