Лит.изм.	1	2	3	4
№ изв.	7382	7626	8821	10981

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2148

УДК 621.885.7:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00744-74

ХОМУТЫ ДВУХКОЛОДОЧНЫЕ
Технические условия

На 5 страницах

Введен впервые

Проверено в 1982 г.
Проверено в 1988 г.

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 16 декабря 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на двухколодочные хомуты, предназначенные для крепления агрегатов на изделии.

Издание официальное ГР 3896 от 21.01.74 Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11878-74 - ОСТ 1 11880-74.

1.2. Хомуты являются сборочными единицами изделий, на которые устанавливаются агрегаты.

1.3. Момент затяжки винтов при установке на изделие должен быть:

- для типоразмеров 1 и 2 - 3 Н·м (0,3 кгс·м);
- для типоразмеров 3 и 4 - 20 Н·м (2,0 кгс·м);
- для типоразмеров 5-12 - 25 Н·м (2,5 кгс·м);

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

- для типоразмера 1 - 3 кН·м (300 кгс·м);
- для типоразмера 2 - 4 кН·м (400 кгс·м);
- для типоразмера 3 - 5 кН·м (500 кгс·м);
- для типоразмера 4 - 12 кН·м (1200 кгс·м);
- для типоразмеров 5, 6, 7, 8 - 20 кН·м (2000 кгс·м);
- для типоразмеров 9, 10 - 35 кН·м (3500 кгс·м);
- для типоразмера 11 - 40 кН·м (4000 кгс·м);
- для типоразмера 12 - 45 кН·м (4500 кгс·м);

1.5. Поверхность хомутов не должна иметь рисок, царапин, заусенцев, вмятин, забоин, трещин и других механических повреждений.

1.6. Резьба винтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, вмятин, забоин, сорванных ниток.

Лит.изм. | 3 | 4
№ изв. | 8821 | 10981
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника | 2148

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.5 и 1.6 проводить контроль 100 %. Осмотр производится визуально.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

3.2. Консервация и расконсервация должны производиться по действующему в отрасли документу.

3.3. При упаковке хомуты должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 16295-82 и уложены в дощатые ящики типа 1, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-76, выложенные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-75.

Упаковка должна обеспечивать возможность транспортирования хомутов любым видом транспорта.

3.4. В ящик должны быть вложены акт приемки, инструкция по расконсервации и упаковочный лист.

В упаковочном листе должны быть указаны:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение хомута;
- количество хомутов;
- дата изготовления.

Масса ящика с хомутами должна быть не более 32 кг.

3.5. При транспортировании в страны с тропическим климатом упаковка и консервация должны производиться по ОСТ 1 90086-73.

3.6. Хомуты должны храниться в средних условиях по ГОСТ 9.014-78.

Лит.изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 7382 | 7626 | 8821 | 10981

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника | 2148

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие хомутов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации - 6000 ч на протяжении 10 лет с момента принятия хомутов заказчиком.

Лит. изм. | 1 | 2 | 3
№ изв. | 7382 | 7628 | 8821

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника | 2148