

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фурнитура должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11989-77 - ОСТ 1 12002-77, ОСТ 1 12004-77 - ОСТ 1 12007-77, ОСТ 1 12009-77 - ОСТ 1 12013-77, ОСТ 1 00994-81.

1.2. Для сварных деталей выступание сварного шва над основным материалом не должно быть более 0,5 мм. Допускается на штампованные и формованные детали в местах разреза штампа увеличение габаритных размеров на 1,0 мм и увеличение размера круглого сечения на 0,5 мм.

1.3. Разрушающая нагрузка (сила) пряжек должна соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение пряжки	Разрушающая нагрузка, Н(кгс), не менее
1 - ОСТ 1 11990-77	981(100)
2 - ОСТ 1 11990-77	1373(140)
3 - ОСТ 1 11990-77	1177(120)
4 - ОСТ 1 11990-77	1177(120)
5 - ОСТ 1 11990-77	3432(350)
6 - ОСТ 1 11990-77	353(36)
ОСТ 1 11992-77	14809(1510)
ОСТ 1 11996-77	26577(2710)
ОСТ 1 12000-77	6669(680)
ОСТ 1 12002-77	12455(1270)
ОСТ 1 12004-77	13828(1410)
1 - ОСТ 1 12005-77	2059(210)
2 - ОСТ 1 12005-77	3236(330)
3 - ОСТ 1 12005-77	12945(1320)
ОСТ 1 12006-77	2059(210)
ОСТ 1 12009-77	7649(780)
ОСТ 1 12010-77	12455(1270)

1.4. Разрушающая нагрузка изогнутой пряжки по ОСТ 1 12011-77 должна соответствовать указанным в табл. 2.

1.5. Допускается замена стали 20 на сталь 30.

1.6. Детали, имеющие покрытие "Никель" и "Хром" и обрабатываемые полированием, должны иметь шероховатость поверхности после покрытия.

Допускается покрытие Кд9, бесцветное пассивирование взамен покрытия Кд9.кр.

№ изм.	1	2	3
№ изв.	8702	9848	11762

Инд. № дубликата	3142
Инд. № подлинника	

Таблица 2

Положение пряжки при испытании	Разрушающая нагрузка, Н(кгс), не менее
При нагрузке, приложенной к крайним перемычкам пряжки	12945(1320)
При нагрузке, приложенной ко всем трем перемычкам пряжки одновременно	8336(850)

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Детали должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя (ОТК).

2.2. Детали предъявляются к приемке партиями. Размер партии устанавливается по согласованию между предприятием-изготовителем и заказчиком. В партию должны входить детали одного обозначения.

2.3. Приемо-сдаточные испытания.

2.3.1. Детали должны проходить выборочный или сплошной контроль ОТК.

2.3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проводится проверка:

- комплектности;
- внешнего вида;
- наличия маркировки и клеймения;
- качества покрытия;
- прочности.

2.3.3. Если при приемо-сдаточных испытаниях обнаружится несоответствие деталей требованиям настоящего стандарта, вся партия возвращается на доработку, после чего данная партия деталей должна быть подвергнута повторной проверке.

2.3.4. Если при повторной проверке партии хотя бы одна деталь не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Пряжки подвергаются испытаниям на растяжение по схемам, приведенным в табл. 3. На испытания выделяется 1% образцов от партии, но не менее 3 шт. В качестве разрушающей нагрузки принимается значение $P^P = 0,9 P_{min}$, где P_{min} - минимальная разрушающая нагрузка P , полученная при статических испытаниях деталей на прочность.

№ изм.

1

3

№ изв.

8702

11762

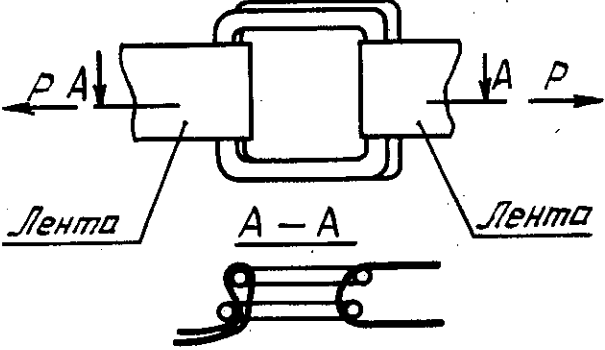
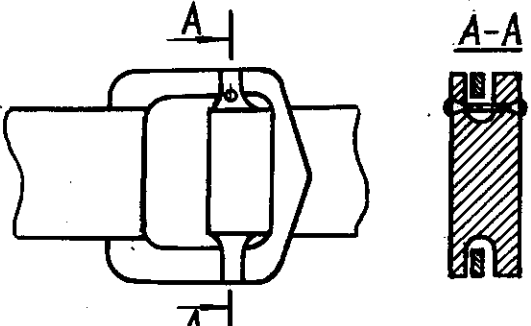
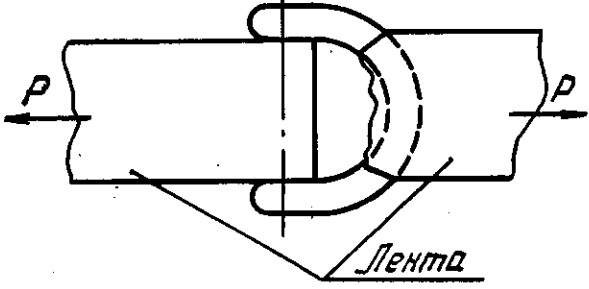
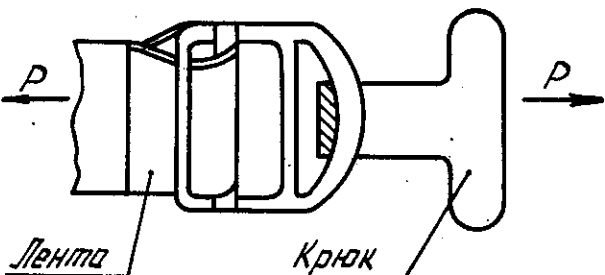
№№. № дубликата

№№. № подлинника

3142

Детали в партии считаются прошедшими испытания, если испытываемая деталь разрушилась при статической нагрузке, равной или превышающей P^p .

Таблица 3

Обозначение пряжки	Схема нагружения при контрольном испытании	Нагрузка при контрольном испытании $P_{тп}, Н(кгс)$
1 - ОСТ 1 11990-77 2 - ОСТ 1 11990-77 3 - ОСТ 1 11990-77 4 - ОСТ 1 11990-77 5 - ОСТ 1 11990-77 6 - ОСТ 1 11990-77		981(100) 1373(140) 1177(120) 1177(120) 3432(350) 353(36)
ОСТ 1 11992-77		14809(1510)
ОСТ 1 11996-77		26577(2710)
ОСТ 1 12000-77		6669(680)

2

1

№ изм.

№ изв.

8948

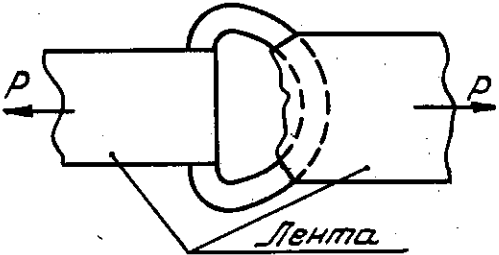
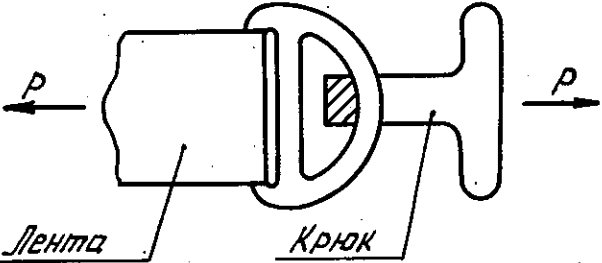
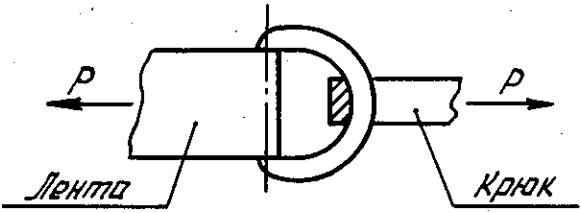
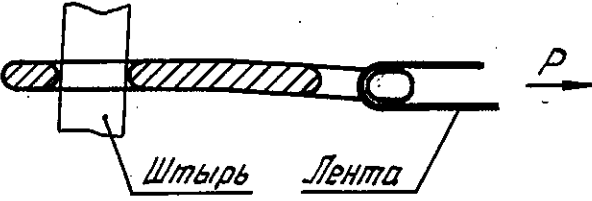
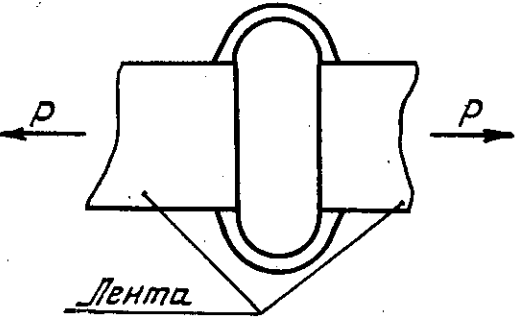
8702

3142

Име. № дубликата

Име. № подлинника

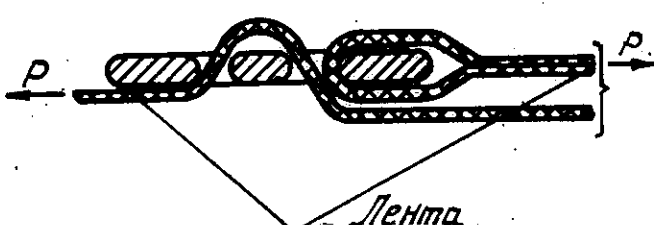
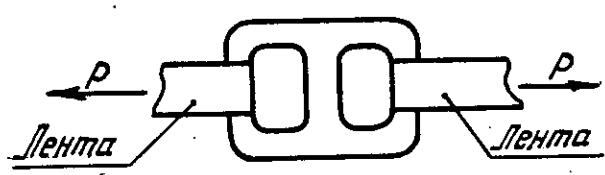
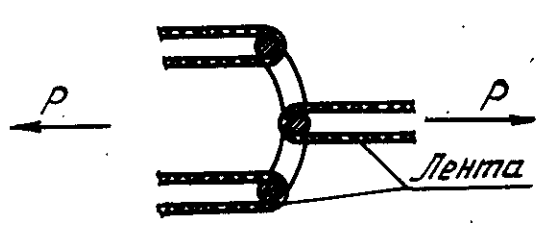
Продолжение табл. 3

Обозначение пряжки	Схема нагружения при контрольном испытании	Нагрузка при контрольном испытании P_{min} , Н(кгс)
ОСТ 1 12002-77		12455(1270)
ОСТ 1 12004-77		13828(1410)
1 - ОСТ 1 12005-77 2 - ОСТ 1 12005-77 3 - ОСТ 1 12005-77		2059(210) 3236(330) 12 945(1320)
ОСТ 1 12006-77		2059(210)
ОСТ 1 12009-77		7649(780)

 № изм. 1
 № изв. 8702

 Изв. № дубликата
 Изв. № подлинника 3142

Продолжение табл. 3

Обозначение пряжки	Схема нагружения при контрольном испытании	Нагрузка при контрольном испытании $P_{тпл}$, Н(кгс)
ОСТ 1 12010-77		12455(1270)
ОСТ 1 12011-77		12945(1320)
		8336(850)

3.2. Контроль внешнего вида и качество покрытия деталей производится визуально.

3.3. Проверка комплектности проводится путем сверки предъявленного комплекта деталей с указанным в ОСТ 1 11989-77, ОСТ 1 11992-77, ОСТ 1 11996-77 и ОСТ 1 12000-77.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Принятые ОТК изделия комплектуются в партии и маркируются для отправки.

4.2. Детали должны упаковываться в капроновые или брезентовые мешочки партиями. Мешочки упаковываются в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 21644-76.

4.3. В мешочек должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

- обозначения деталей;
- количества деталей;
- массы деталей с ящиком в килограммах;
- массы деталей без ящика в килограммах;
- номера или фамилии упаковщика;
- даты упаковки.

№ изм. 1 2
№ изр. 8702 9348

3142

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

