

УДК 629.7-427.4

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАНАТЫ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛЕЙ С ОБЖАТЫМИ НАКОНЕЧНИКАМИ Технические требования

ОСТ 1 00768-75

На ⁷ страниц

Взамен 214АТУ (в части канатов с обжатыми ушковыми, вильчатыми, резьбовыми, шариковыми, трубчатыми наконечниками);
ОСТ 1 00704-74

Проверено в 1984 г.

Срок действия установлен до 01.07.95

Распоряжением Министерства от 13 октября 1975 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на канаты из углеродистой и нержавеющей сталей с обжатыми наконечниками, применяемые в элементах конструкции самолетов, вертолетов и средствах их наземного оборудования (кроме использования в подъемных устройствах).

2. Канаты с обжатыми наконечниками должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Издание официальное

ГР 4601 от 23.10.75

Перепечатка воспрещена

Лит. изм.
№ изв.

1	3	4
6868	7830	9421

2673

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

личных климатических условиях в диапазоне температур:

- из углеродистой стали - от минус 60 до плюс 80°С в местах, защищенных от непосредственного воздействия агрессивной среды;

- из нержавеющей стали - от минус 60 до плюс 300°С.

4. Заделка канатов из углеродистой и нержавеющей сталей обжатием в наконечниках - по ОСТ 1 03796-75 - ОСТ 1 03798-75.

5. Наконечники для обжатия на канатах - по ОСТ 1 12133-75 - ОСТ 1 12139-75.

6. До выполнения заделки канаты должны быть подвергнуты предварительной вытяжке по ГОСТ 3120-75 усилием, равным (45±5) % разрывного усилия каната, указанного в ГОСТ 2172-80. После вытяжки на канатах не должно быть оборванных проволок. Канаты из углеродистой стали должны быть оцинкованы по группе "С" и отвечать требованиям, которые применяются к канатам с государственным знаком качества.

7. Концы канатов перед резкой необходимо предохранять от раскручивания.

8. Участки канатов для обжатия и поверхности отверстий наконечников под канат (проверенные на отсутствие остатков пассивирующего раствора) перед заделкой должны быть обезжирены в бензине по ГОСТ 443-76.*.

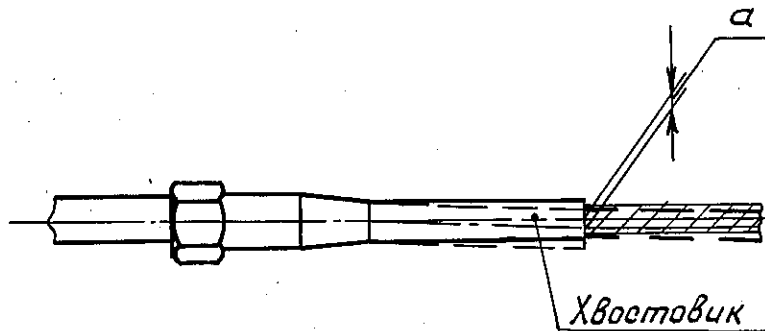
9. Канаты должны легко, от руки, входить в отверстие наконечников. Не допускается наколачивание наконечников на канат. При диаметре каната больше диаметра отверстия наконечника диаметр отверстия наконечника доработать до размера больше диаметра каната на размер не более 0,1 мм.

10. На обжатой поверхности наконечников не допускаются:

- трещины;

- вмятины, забоины, следы от инструмента, размеры которых превышают предельное отклонение на диаметр обжатой части;

- отклонение от прямолинейности α оси обжатого наконечника (см. чертёж) более 0,2 мм - для канатов с условным диаметром до 3,6 мм и 0,35 мм - для канатов с условным диаметром больше 3,6 мм;



- отклонение от прямолинейности хвостовика наконечника больше указанных значений устранять рихтовкой до проведения испытаний на прочность заделки канатов.

* Допускается применение уайт-спирита по ГОСТ 3134-78.

№ изм.	1	4
№ изв.	6868	9421

2673

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

11. У обжатых наконечников канат должен полностью или частично перекрывать контрольное отверстие.

12. При обжатии шариковых наконечников на канатах по ОСТ 1 03797-75 (исполнения 1 и 2) размеры напыла металла на канат не регламентируются.

13. Измерение длин производить на канатах, натянутых с усилием, приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Условный диаметр каната, мм	Усилие натяжения каната, Н(кгс)	Условный диаметр каната, мм	Усилие натяжения каната, Н(кгс)
1,8	20(2)	4,5	80(8)
2,2	30(3)	5,0	
2,5	40(4)	6,0	100(10)
3,2	50(5)	7,5	180(18)
3,6	60(6)	8,0	200(20)
4,0	70(7)	9,5	300(30)

14. Каждый канат с обжатыми наконечниками должен быть подвергнут испытанию на прочность заделки вытяжкой (повторная вытяжка) по ГОСТ 3120-75 в течение 5 мин усилием, равным половине разрушающего усилия, указанного в табл. 2 и 3. При различных типах наконечников проверка прочности заделки производится раздельно для каждого типа наконечника.

15. После вытяжки не должно быть оборванных проволок, обрывов отдельных прядей, выполизания или выдергивания конца каната из заделки. Отсутствие сдвига каната контролируется перемещением нанесенной эмалью на канат и смежную часть наконечника кольцевой технологической полоски.

16. Разрушающие усилия заделок канатов из углеродистой стали с обжатыми наконечниками должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Обозначение стандарта	Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее			
	1,8 мм	2,2 мм	2,5 мм	
ОСТ 1 03796-75	2630(268)	3775(385)	5010(520)	
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	1960(200)	2942(300)	3920(400)
	Исполнение 2	-	3334(340)	4410(450)
	Исполнение 3	-	3726(380)	4900(500)
ОСТ 1 03798-75	1960(200)	2942(300)	3920(400)	

№ изм. 1 6868
№ изв. 9421

Инв. № дубликата 2673
Инв. № подлинника

Обозначение стандарта		Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее		
		3,2 мм	3,6 мм	4,0 мм
ОСТ 1 03796-75		7650(780)	9660(985)	12210(1245)
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	5880(600)	7850(800)	9510(970)
	Исполнение 2	6670(680)	8830(900)	10640(1085)
	Исполнение 3	7355(750)	9660(985)	11760(1200)
ОСТ 1 03798-75		5880(600)	7850(800)	9510(970)

Продолжение табл. 2

Обозначение стандарта		Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее		
		4,5 мм	5,0 мм	6,0 мм
ОСТ 1 03796-75		15010(1530)	18535(1890)	24910(2540)
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	11860(1210)	14120(1440)	19610(2000)
	Исполнение 2	13340(1360)	15890(1620)	21575(2200)
	Исполнение 3	14870(1510)	17650(1800)	24910(2540)
ОСТ 1 03798-75		11860(1210)	14120(1440)	19610(2000)

Продолжение табл. 2

Обозначение стандарта		Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее		
		7,5 мм	8,0 мм	9,5 мм
ОСТ 1 03796-75		36970(3770)	43740(4460)	62360(6260)
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	29420(3000)	-	-
	Исполнение 2	33340(3400)	-	-
	Исполнение 3	36970(3770)	-	-
ОСТ 1 03798-75		29420(3000)	34810(3550)	47950(4890)

17. Разрушающие усилия заделок канатов из нержавеющей стали с обжатыми наконечниками должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Обозначение стандарта		Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее			
		1,8 мм	2,2 мм	2,5 мм	3,2 мм
ОСТ 1 03796-75		1960(200)	2940(300)	4120(420)	5790(590)
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	1570(160)	2350(240)	3330(340)	4610(470)
	Исполнение 2	-	2650(270)	3730(380)	5200(530)
	Исполнение 3	-	2940(300)	3920(400)	5790(590)
ОСТ 1 03798-75		1570(160)	2350(240)	3330(340)	4610(470)

4

№ 421

№ изм.

№ изм.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

2673

Обозначение стандарта	Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее		
	3,6 мм	4,0 мм	4,5 мм
ОСТ 1 03796-75	8140(830)	10390(1060)	12750(1300)
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	6470(660)	8270(840)
	Исполнение 2	7450(760)	9220(940)
	Исполнение 3	8140(830)	10390(1060)
ОСТ 1 03798-75	6470(660)	8240(840)	10200(1040)

Обозначение стандарта	Разрушающее усилие заделки канатов для условных диаметров каната, Н(кгс), не менее		
	5,0 мм	6,0 мм	8,0 мм
ОСТ 1 03796-75	16080(1640)	19907(2030)	39510(4030)
ОСТ 1 03797-75	Исполнение 1	12750(1300)	16670(1700)
	Исполнение 2	15200(1550)	19120(1950)
	Исполнение 3	16080(1640)	19907(2030)
ОСТ 1 03798-75	12750(1300)	16670(1700)	31670(3220)

18. Испытанию на растяжение до разрушения подвергается 5 % от партии канатов с обжатыми наконечниками, но не менее 2 шт.

Расстояние между местами закрепления каната должно быть не менее 300 мм. Допускается проводить испытания на образцах длиной не менее 400 мм, изготовленных в одной партии с канатами любой длины.

Условиям прочности заделки при испытании на растяжение до разрушения должны удовлетворять 100 % испытанных канатов с обжатыми наконечниками.

19. В случае разрушения хотя бы одного из испытываемых канатов с обжатыми наконечниками или вытягивания каната из наконечника при нагрузке, меньшей разрушающего усилия, указанного в табл. 2 и 3, испытанию подвергается удвоенное количество канатов. При отрицательных результатах повторных испытаний вся партия канатов с обжатыми наконечниками бракуется.

20. Канаты с обжатыми наконечниками должны быть пропитаны в течение 3-5 мин в пушечной смазке ГОСТ 19537-83, нагретой до температуры 110 - 120 °С, с последующей защитой при хранении и эксплуатации периодически возобновляемой пушечной смазкой, наносимой на поверхность каната.

Пропитка и смазка канатов из нержавеющей стали с обжатыми наконечниками, применяемых при температуре свыше 80 °С, указывается в рабочих чертежах, утвержденных в установленном порядке.

21. Зависимость удлинения канатов от растягивающей силы указана в справочном приложении к настоящему стандарту.

4

9421

2

7237

№ изм.

№ изв.

2673

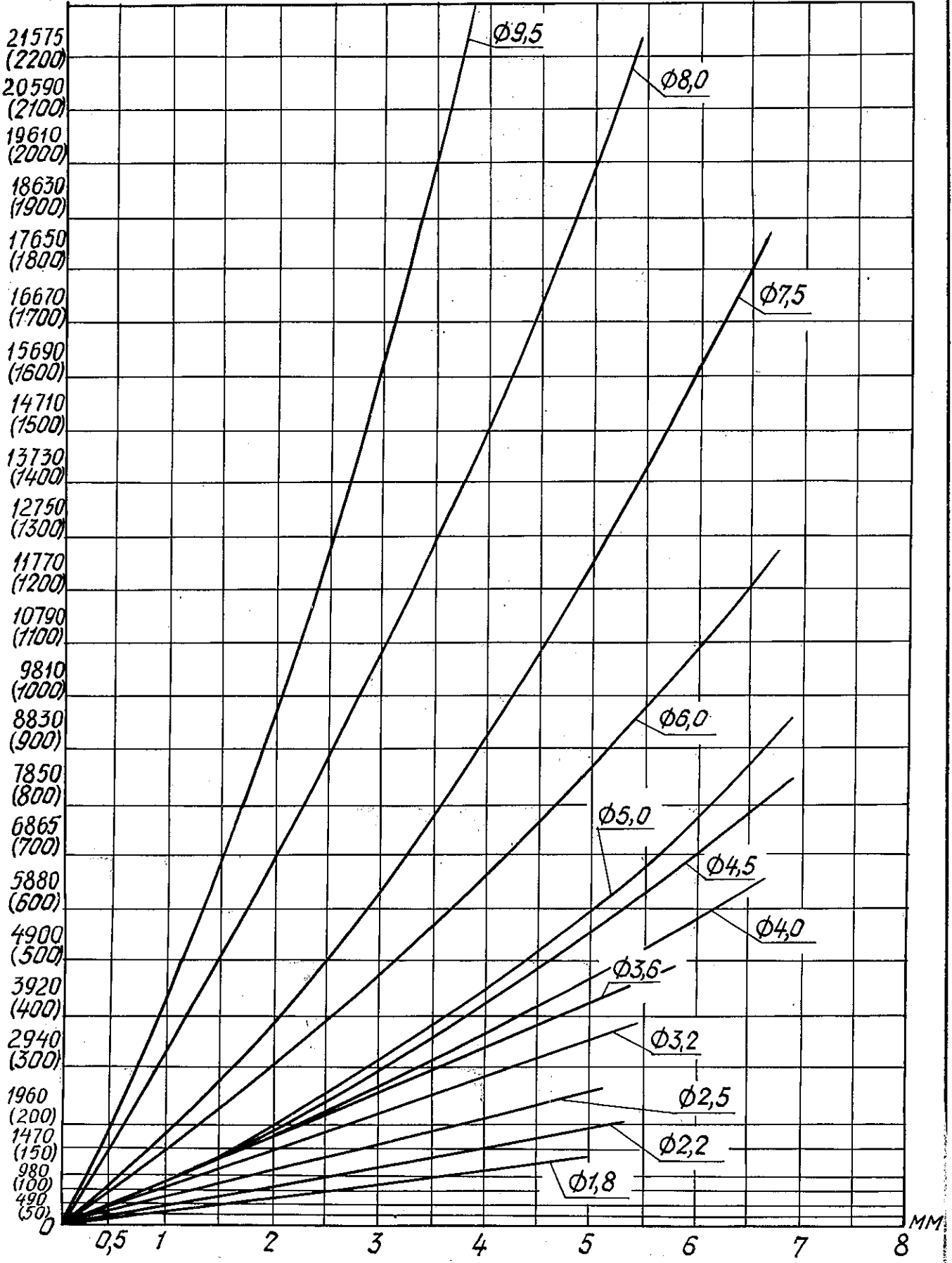
Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ЗАВИСИМОСТЬ УДЛИНЕНИЯ КАНАТОВ ОТ РАСТЯГИВАЮЩЕЙ СИЛЫ

Из углеродистой стали

H (кгс)

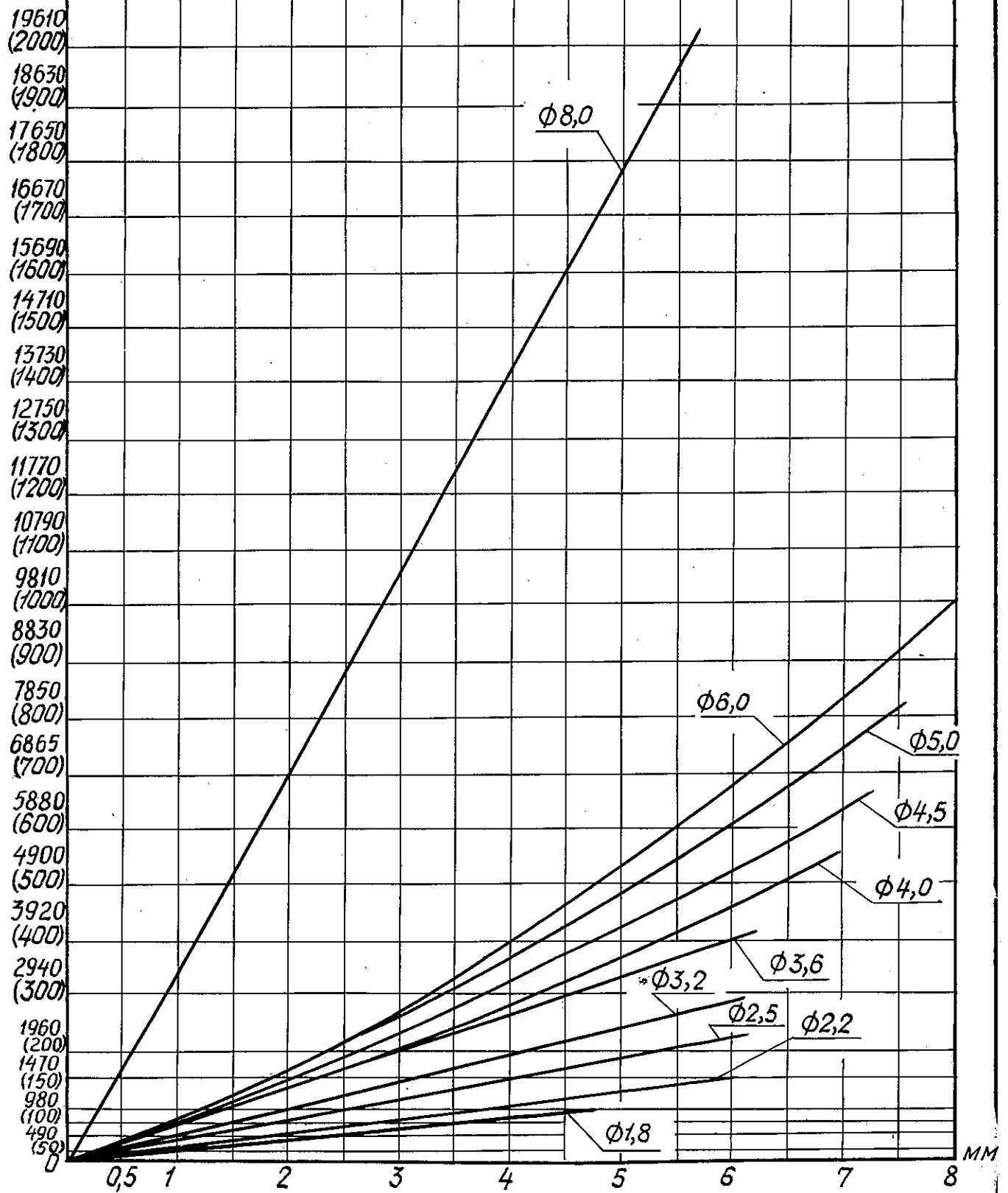


№ изм. 4
№ изв. 9421

Инв. № дубликата 2673
Инв. № подлинника

Примечание. Данные приведены к длине каната, равной 1000 мм.

H (кгс)



Примечание. Данные приведены к длине каната, равной 1000 мм.

4

№ изм. 9421

2673

Ив. № дубликата

Ив. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	2	-	-	-	6868	Купцов	6.07.78	1.01.78.
2	1,8	-	-	-	7830	Купцов	25/11-78	1/VI-80.

К Р А И
П Р И Л О Ж Е Н И Е
ДАТА 08.07.80