

Для служебного пользования

Экз. № 313

УДК 629.7-427.4

Группа Д15

АВИАЦИОННЫЙ СТАНДАРТ

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ

ОСТ 1 00844-2001

Технические условия

На 6 страницах

ОКП 75 9560

Дата введения 2002-07-01

№ ИЗМ.

№ ИЗВ.

1407

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

В.В. КОС-3618

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на канатные стропы (далее – стропы), применяемые с крюками по ОСТ 1 11942, серьгами по ОСТ 1 11938 и такелажными узлами, выполненными в соответствии с ГОСТ 18386, в средствах наземного обслуживания самолетов и вертолетов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и нормативно-технические документы:

ГОСТ В 15.307-77 СРППВТ. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения

ГОСТ 515-77 Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия
ГОСТ 3067-88 Канат стальной двойной свивки типа ТК конструкции 6×19(1+6+12)+1×19(1+6+12). Сортамент

ГОСТ 3120-75 Канаты стальные авиационные. Метод предварительной вытяжки
ГОСТ 6267-74 Смазка ЦИАТИМ - 201. Технические условия
ГОСТ 9569-79 Бумага парафинированная. Технические условия
ГОСТ 18386-73 Узлы такелажные. Присоединительные размеры и технические требования

ГОСТ 19537-83 Смазка пушечная. Технические условия
ГОСТ 21644-76 Ящики деревянные для изделий авиационной техники. Технические условия

ОСТ 1 00582-84 Маркировка грузов
ОСТ 1 03824-75 Заделки стальных канатов. Типы и основные размеры, технические требования

ОСТ 1 11938-75 Серьги. Конструкция и размеры
ОСТ 1 11942-75 Крюки. Конструкция и размеры
ОСТ 1 12739-2001 Стropы канатные с двухсторонней заплеткой. Конструкция
ОСТ 1 12740-2001 Стropы канатные с двухсторонней заделкой зажимами. Конструкция
ОСТ 1 12741-2001 Стropы канатные с комбинированной заделкой. Конструкция
ОСТ 1 12742-2001 Коуши стальные с вкладышем. Конструкция
ОСТ 1 12743-2001 Кольца. Конструкция
ОСТ 1 12744-2001 Вкладыши. Конструкция
ОСТ 1 12745-2001 Трафарет. Конструкция
ОСТ 24.090.51-86 Зажимы стальных канатов. Технические условия
ТУ 38.401-67-108-92 Бензин-растворитель для резиновой промышленности

№ изм.
№ изв.

1407

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

3 Технические требования

3.1 Стропы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12739 - ОСТ 1 12745.

3.2 Грузоподъемность стропов должна соответствовать указанной в таблице 1.

Таблица 1

| Грузоподъемность, не более, Н(тс) | Обозначение стального каната |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 2500(0,25) | 5,2-Г-В-Ж-Н-180 ГОСТ 3067-88 |
| 5000(0,50) | 6,2-Г-В-Ж-Н-180 ГОСТ 3067-88 |
| 10000(1,00) | 8,4-Г-В-Ж-Н-180 ГОСТ 3067-88 |
| 20000(2,00) | 12,0-Г-В-Ж-Н-180 ГОСТ 3067-88 |
| 32000(3,20) | 15,0-Г-В-Ж-Н-180 ГОСТ 3067-88 |
| 50000(5,00) | 18,5-Г-В-Ж-Н-180 ГОСТ 3067-88 |

3.3 Стальные канаты, применяемые для изготовления стропов, должны иметь сертификат (свидетельство) завода-изготовителя.

Сращивание-счалка стальных канатов не допускается.

3.4 Стропы должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

| Внешний воздействующий фактор | Характеристика внешнего воздействующего фактора | Максимальное значение внешнего воздействующего фактора, степень жесткости, предъявляемое требование |
|-------------------------------|---|---|
| Повышенная температура среды | Рабочая, °С | +50 - II |
| | Предельная, °С | |
| Пониженная температура среды | Рабочая, °С | -50 - II |
| | Предельная, °С | |
| Повышенная влажность | Относительная влажность при температуре +35 °С, % | 98 - II |

3.5 Стропы должны быть работоспособны в процессе и после воздействия на них дождя, инея и росы.

Стойкость стропов к повышенной влажности, дождю, инею и росе обеспечивается выбором материалов и соответствующего покрытия.

3.6 Стальные канаты до заделки должны быть подвергнуты предварительной вытяжке усилием по ГОСТ 3120 в течение 5 мин.

№ изм.

№ изв.

1407

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

Перед вытяжкой с поверхностей стальных канатов должна быть удалена излишняя смазка салфеткой, смоченной в бензине марок БР-1 или БР-2 по ТУ 38.401-67-108.

Обрывы проволок на канатах и раскручивание концов каната не допускаются.

3.7. Заделку канатов на коуш заплеткой выполнять согласно ОСТ 1 03824.

3.8. Заделку канатов на коуш зажимами выполнять по ОСТ 24.090.51.

3.9. Показатели надежности стропов и их значения должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3

| Наименование показателя | Значение показателя |
|--------------------------------|---------------------|
| Назначенный срок службы, год | 15 |
| Назначенный срок хранения, год | 5 |

3.10 Поверхности деталей стальных коушей и зажимов не должны иметь трещин, раковин, заусенцев и следов коррозии.

3.11 Защита от коррозии при эксплуатации стропов осуществляется смазкой марки ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267 в сроки, предусмотренные технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

3.12 Маркировать по ОСТ 1 12739 - ОСТ 1 12745.

3.13 Для обеспечения защиты стропов от коррозии при транспортировке и хранении их подвергают консервации.

Консервация производится путем погружения стропов на 2-5 мин в пластичную смазку ПВК по ГОСТ 19537, нагретую до температуры 110 - 120 °С.

3.14 Каждый строп завертывают в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569.

Обернутые бумагой стропы одной грузоподъемности укладываются в деревянные ящики, выполненные в соответствии с ГОСТ 21644, выстланные внутри бумагой БУ-Б ГОСТ 515.

Масса (брутто) не должна превышать 45 кг.

3.15 В каждый ящик со стропами должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

- завода-изготовителя;
- наименования стропов и их обозначения;
- количества стропов;
- даты упаковки;
- массы стропов с тарой в кг;
- массы стропов без тары в кг;
- номера или фамилии упаковщика.

3.16 Ящики с упакованными стропами пломбируются пломбами представителя заказчика и ОТК предприятия - изготовителя и маркируются по ОСТ 1 00582.

№ изм.
№ изв.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
1407

4 Правила приемки

4.1 Стропы должны подвергаться приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

4.2 Испытания и приемку стропов следует проводить в соответствии с ГОСТ В 15.307.

Партия стропов должна состоять из изделий одного исполнения, одной грузоподъемности и с одинаковой заделкой.

4.3 Приемо-сдаточные испытания

4.3.1 Приемо-сдаточные испытания проводятся для проверки стропов в объеме приемо-сдаточных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта и контрольному образцу.

Количество стропов, подвергаемых испытаниям в полном объеме приемо-сдаточных испытаний, устанавливается представителем заказчика.

4.3.2 Приемо-сдаточные испытания должны включать:

- проверку внешнего вида и на соответствие сборочному чертежу;
- проверку качества антикоррозионных покрытий;
- проверку наличия маркировки и клеймения;
- испытания на прочность повторной вытяжкой.

4.4 Испытания на прочность повторной вытяжкой необходимо производить растягивающим усилием, равным 200% грузоподъемности стропа. Время выдержки под нагрузкой - не менее 10 мин.

Проскальзывание стального каната из-под зажимов не допускается.

4.5 Периодические испытания

4.5.1 Периодическим испытаниям подвергаются 5% стропов из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

При длине стропа более 1500 мм допускается проводить испытания на образцах длиной от 800 до 1500 мм, изготовленных одновременно с партией.

Изготовление образцов отдельно от партии не допускается.

4.5.2 Периодические испытания должны включать:

- проверку массы;
- испытания на разрушающую нагрузку;
- проверку по 3.4, кроме испытаний на повышенную влажность.

4.6 Результаты испытаний стропов оформляются актом, выполненным в соответствии с ГОСТ В 15.307.

5 Методы испытаний

5.1 Проверка на соответствие ОСТ 1 12739 - ОСТ 1 12745 производится в процессе узловой и окончательной сборки.

5.2 Внешний вид стропов, наличие маркировки и клеймения проверяются визуально на соответствие их контрольному образцу.

При проверке внешнего вида не должно быть трещин, следов коррозии, обрыва нитей каната, а также нарушений покрытия.

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1407

5.3 Проверка качества пайки производится по действующей в отрасли документации.

5.4 Проверка массы стропа производится на весах с относительной погрешностью измерения $\pm 5\%$.

5.5 Контроль размеров заделок канатов и деталей производится масштабной линейкой, универсальным измерительным инструментом с погрешностью $\pm 0,1$ мм.

5.6 Испытание стропов при внешних воздействиях в условиях повышенных и пониженных температур по 3.4 производится в термобарокамере.

При повышенной температуре стропы помещаются в камеру тепла при температуре 50°C и выдерживаются в течение 2 ч, после чего производится проверка по 4.4.

При пониженной температуре стропы помещаются в камеру холода при температуре минус 50°C и выдерживаются в течение 2 ч, после чего производится проверка по 4.4.

5.7 Испытания на прочность повторной вытяжкой проводить в течение 10 мин растягивающим усилием, равным 200% грузоподъемности стропа.

5.8 Испытания на разрушающую нагрузку следует проводить усилием, равным разрывному усилию, указанному в ГОСТ 3067.

5.9 Испытание на прочность повторной вытяжкой и разрушение заделанных стропов необходимо проводить на разрывной машине.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Транспортирование стропов разрешено всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния в соответствии с правилами перевозки, действующими на применяемом транспорте.

6.2 Стропы разрешается хранить в отапливаемых и неотапливаемых помещениях, а также под навесом при температуре окружающей среды от минус 50 до плюс 50°C .

7 Указания по эксплуатации

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие стропов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации стропов - 7 лет со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения стропов - 3 года с момента приемки представителем заказчика.

№ изм.

№ изв.

1407

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| Номер изме- нения | Номер листа (страницы) | | | | Номер доку- мента | Подпись | Дата внесе- ния изм. | Дата введения изм. |
|-------------------------|------------------------|------------------|--------|---------------------------|-------------------------|---------|-------------------------------|--------------------------|
| | изме- ненного | замене- нного | нового | аннули- рован- ного | | | | |
| | | | | | | | | |

| | |
|-------------------|------|
| Инв. № дубликата | |
| Инв. № подлинника | 1407 |