

УДК 62-216.83

Группа ГО4

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЯЩИКИ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ШАТУНОВ Технические условия

ОСТ 1 00658-73

На 10 страницах

Введен впервые

Проверено в 1983 г.

Проверено в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 26 ноября 1973 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 апреля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на многооборотные ящики для транспортирования и хранения шатунов и другой продукции.

Лит. изм.
№ изв.

2
8923

3
10453

Ив. № дубликата
Ив. № подлинника

1601

Издание официальное

ГР 2883 от 18.12.73

Перепечатка воспрещена

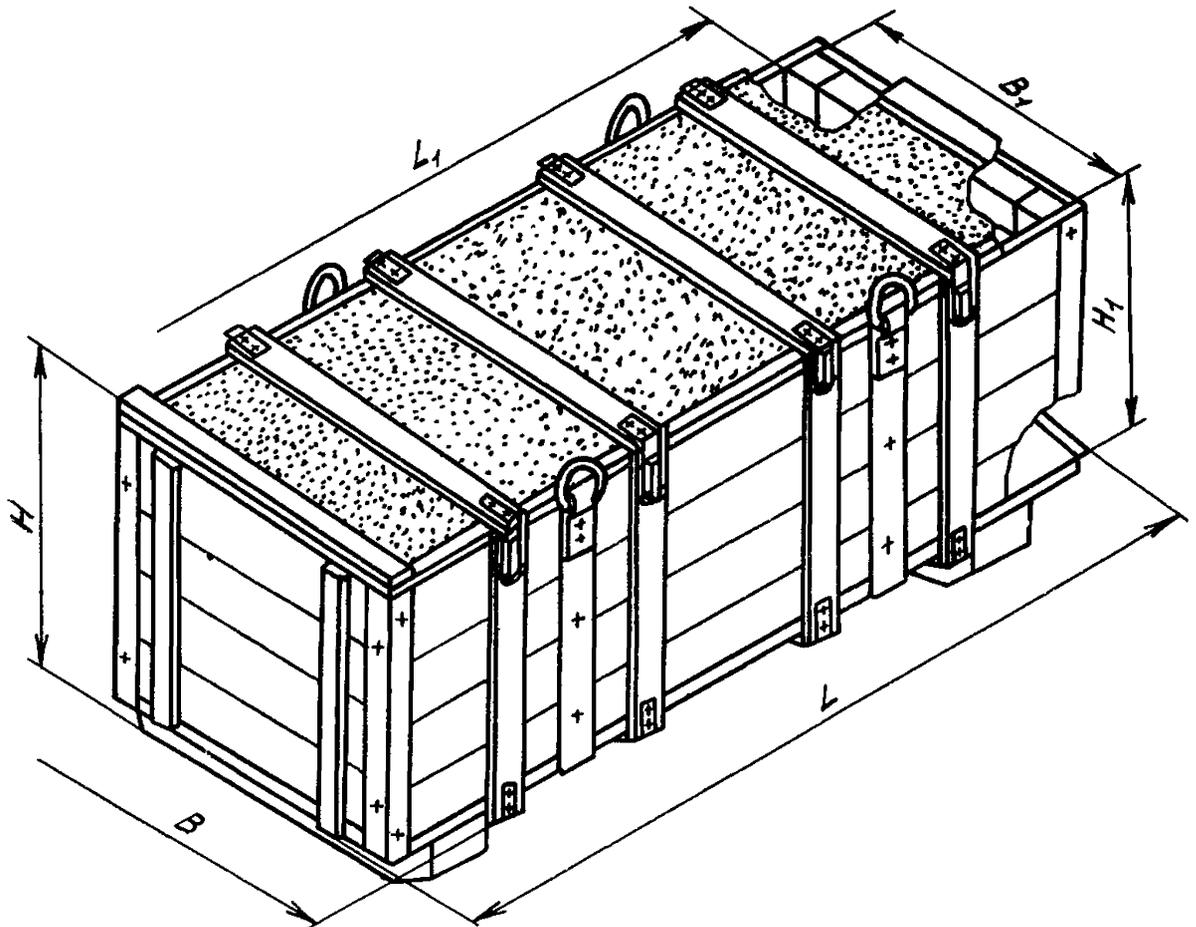
1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ящики должны изготавливаться двух типов:

- тип 1 - деревянные ящики;
- тип 2 - металлические ящики.

1.2. Габаритные размеры ящиков должны соответствовать указанным:

- для типа 1 - на черт. 1 и в таблице;
- для типа 2 - на черт. 2 и в таблице.

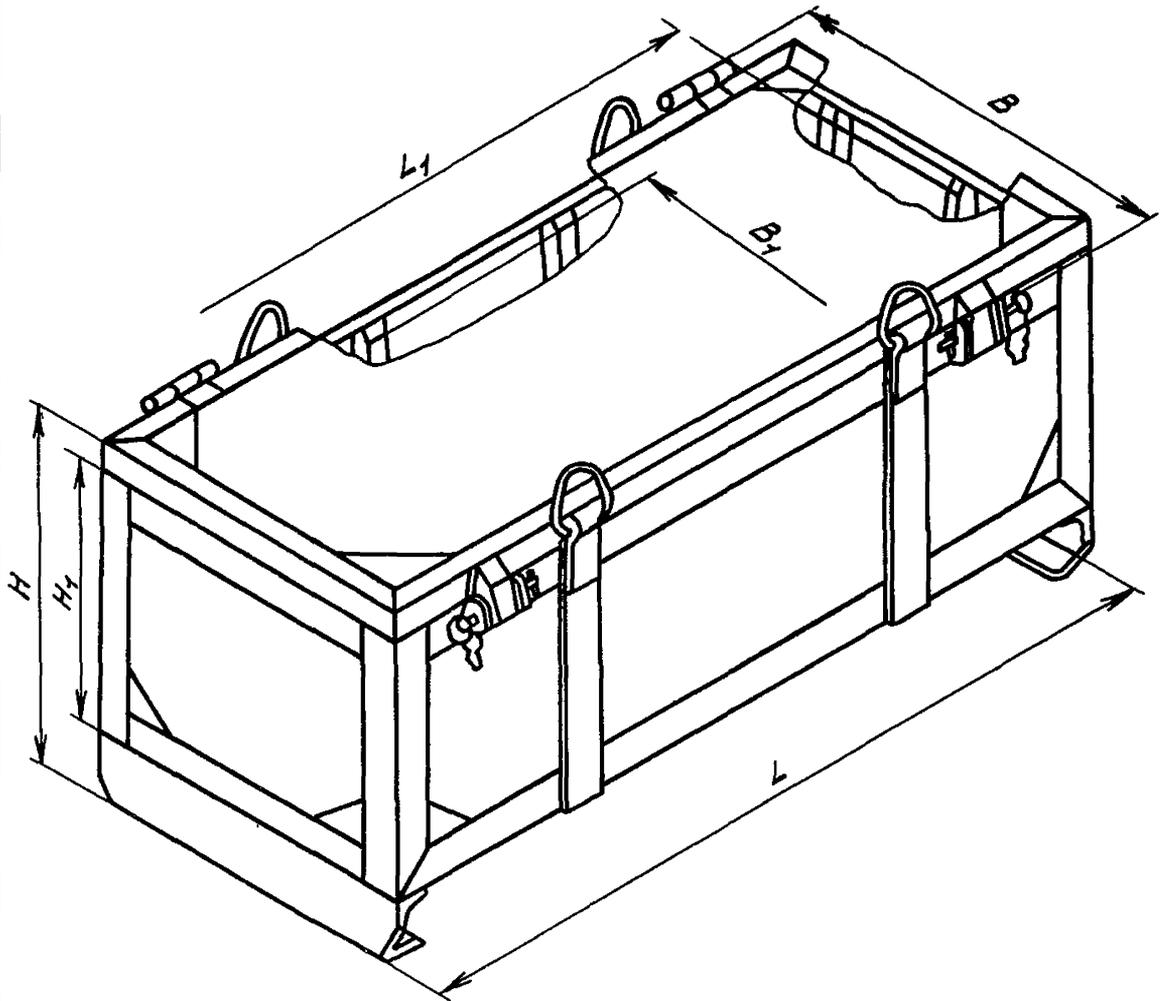


Черт. 1

Лит. изм.
№ изв

1601

Имя. № дубляжката
Имя № подлинника



Черт. 2

мм

Типы	Применяемость	L	B	H	L_1	B_1	H_1
1		1500	1000	900	1300	900	700
2		1450	1050	900	1350	910	750

Пример записи в технической документации многооборотного ящика для катунов типа 1:

Ящик 1 - ОСТ 1 00658-73

Лит.изм
№ изв

1601

Ив. № дубликата
Ив. № подлинника

и досок. Торцы деревянных деталей должны быть ровно опилены и не должны иметь выколов и сквозных трещин.

2.15. Сопряжение деревянных деталей должно быть полное и плотное. Зазоры между кромками досок дна и стенок не должны быть более 2 мм.

2.16. Для ящиков типа 1 должна применяться металлическая арматура по ГОСТ 16561-76.

2.17. Ящики типа 2 должны изготавливаться из низкоуглеродистой стали.

2.18. Листы стенок, дна и крышки должны стыковаться на несущих элементах конструкции.

2.19. Сварные швы должны быть ровными, плотными, без шлаковых включений и выполняться преимущественно автоматической или полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Для сварки отдельных деталей допускается применение ручной электродуговой сварки электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Наружные и внутренние поверхности корпуса после сварки должны быть очищены.

2.20. На внутренние и наружные поверхности ящиков наносятся прочные, нетоксичные, антикоррозионные, влагонепроницаемые покрытия, стойкие в диапазоне температур от минус 60 до +70° С.

2.21. При поставке шатунов в страны с тропическим климатом и при транспортировании морским транспортом ящики должны соответствовать требованиям ГОСТ 15155-84, при поставке в районы Крайнего Севера должны соответствовать ГОСТ 15846-79 и действующим в отрасли документам.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Все ящики должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Ящики должны предъявляться к приемке партиями. Количество ящиков в партии устанавливается предприятием-изготовителем.

3.3. Заказчик производит проверку ящиков на соответствие требованиям настоящего стандарта. Количество предъявляемых образцов должно быть 5% от партии, но не менее 2 шт.

3.4. Если из предъявляемых образцов окажется хотя бы один не отвечающий требованиям настоящего стандарта, то производится проверка удвоенного количества образцов. Если при повторной проверке хотя бы один ящик не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то вся партия бракуется.

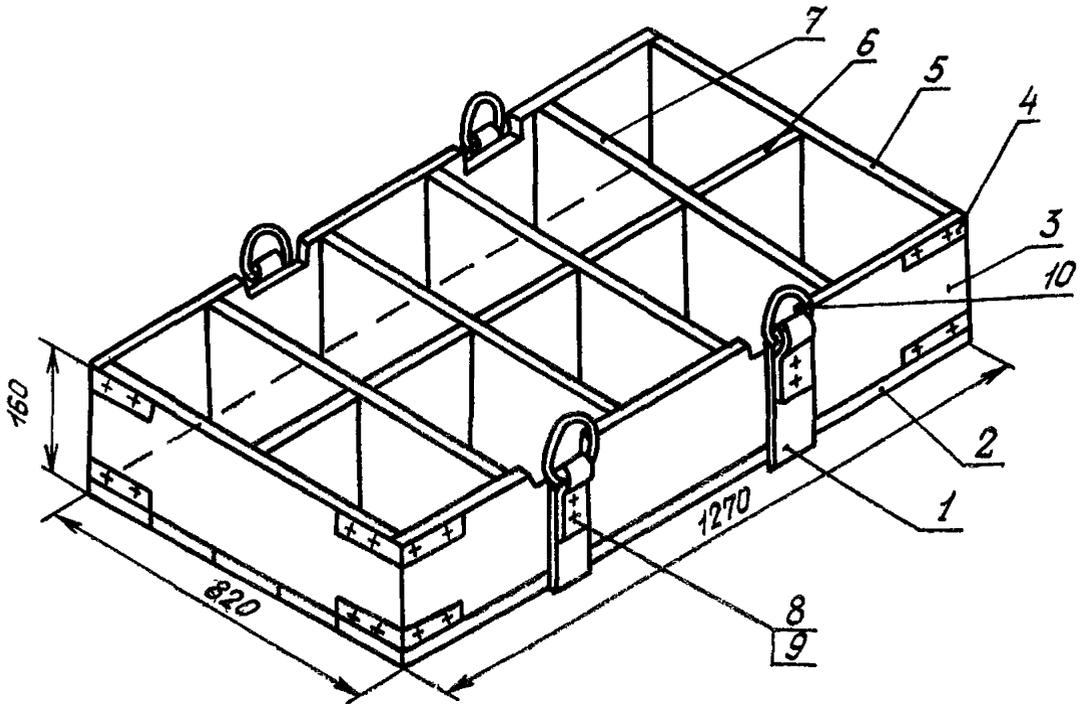
Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1601

Лит.изм.	2	3
№ изв.	8928	10453

КАССЕТЫ ДЛЯ ЯЩИКОВ

Конструкция и габаритные размеры кассет для ящиков должны соответствовать указанным:

- на черт. 1 и в табл. 1 - для типа 1;
- на черт. 2 и в табл. 2 - для типа 2.



Черт. 1

Таблица 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Пояс	Лента 4×50 ГОСТ 6009-74 Ст. 3 ГОСТ 535-79	2
2	Доска пола	19 x 100 ГОСТ 8486-66	5
3	Доска боковая	19 x 140 ГОСТ 8486-66	2
4	Угольник 9	ГОСТ 18561-76	8
5	Доска торцовая	19 x 140 ГОСТ 8486-66	2
6	Доска продольная	19 x 140 ГОСТ 8486-66	1
7	Доска поперечная	19 x 140 ГОСТ 8486-66	4

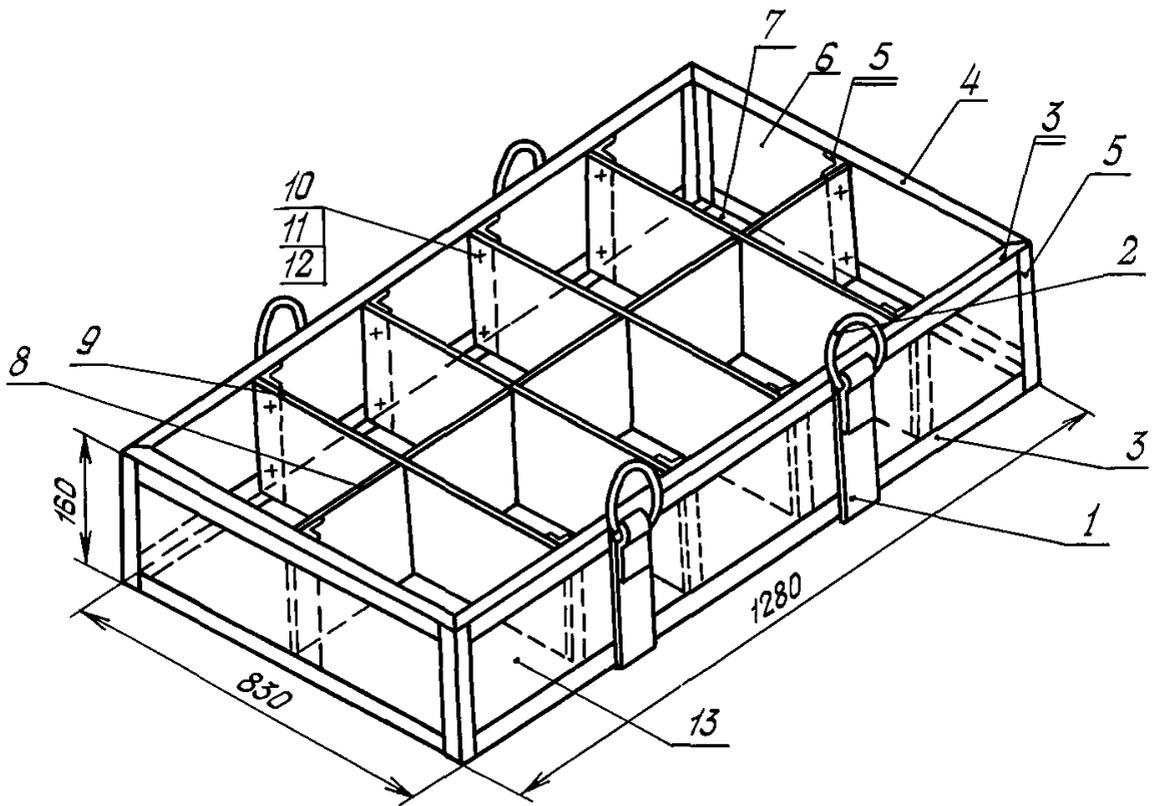
Авт. изм. 1 2
№ изв. 7230 8923

1602

Илл. № дубликата
Илл. № оригинала

Продолжение табл. 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
8	Болт	M8x35.66.019 ГОСТ 7798-70	40
9	Гайка	M8.8.019 ГОСТ 5915-70	40
10	Кольцо	<u>Ø 12 ГОСТ 2590-71</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	4



Черт. 2

Таблица 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Пояс	Лента <u>4x50 ГОСТ 6009-74</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	2
2	Кольцо	<u>Ø 12 ГОСТ 2590-71</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	4
3	Уголок продольный	<u>25x25x4 ГОСТ 8509-86</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	4

Лит.изм. 3
№ изв 8923 10453

Инв. № дубликата 1602
Инв. № подлинника

Продолжение табл. 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
4	Уголок поперечный	<u>25 x 25 x 4 ГОСТ 8509-86</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	4
5	Уголок вертикальный	<u>40 x 40 x 4 ГОСТ 8509-86</u> Ст. 3 ГОСТ 535-79	14
6	Обшивка торцовая	Лист <u>1,0x152x822 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74</u> Ст. 20 ГОСТ 16523-70	2
7	Обшивка дна	Лист <u>1,0x822x1272 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74</u> Ст. 20 ГОСТ 16523-70	1
8	Перегородка продольная	Фанера $\delta = 10$ ГОСТ 3916-69	1
9	Перегородка поперечная	Фанера $\delta = 10$ ГОСТ 3916-69	4
10	Болт	M6x25.66.019 ГОСТ 7798-70	40
11	Шайба	6.04.019 ГОСТ 11371-78	40
12	Гайка	M6.6.019 ГОСТ 5915-70	40
13	Обшивка боковая	Лист <u>1,0x152x1272 ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74</u> Ст. 20 ГОСТ 16523-70	2

Лит.изм
№ изв

1 7230
2 8928
3 10453

Ив. № дубликата
Ив. № подлинника

1602

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ
ЯЩИКИ МНОГООБОРОТНЫЕ ДЛЯ ШАТУНОВ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	6,7,9	—	—	—	7230	Скоробез	19.11.72	1 июля 1972г.