

80-53421



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

**ТАЛРЕПЫ МАЛОГАБАРИТНЫЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ОСТ5.2319—79**

**Издание официальное**

**Москва**

улк 629.12.014.2

Группа Д46

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЛРЕПЫ МАЛОГАБАРИТНЫЕ

ОСТ5. 2319-79

Технические условия

ОКП 64 1147

Распоряжением Министерства от 27.09.79 г.

№ 32/7-2319-501

срок действия установлен

с 01.01.81 г.

до 01.01.86 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на малогабаритные галрепы, применяемые в тросовых проводках систем дистанционного управления и такелаже на быстроходных катерах, малых кораблях и судах, в том числе с динамическими принципами поддержания.

СОГЛАСОВАН: с ММФ и одобрен Регистром СССР.

Издание официальное

ГР 8149710 от 28.12.79

Перепечатка воспрещена

## I. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

I.1. Малогабаритные талрепы должны изготавливаться четырех типов:

УУ - с двумя ушками;

ВВ - с двумя вилками;

УВ - с ушком и вилкой;

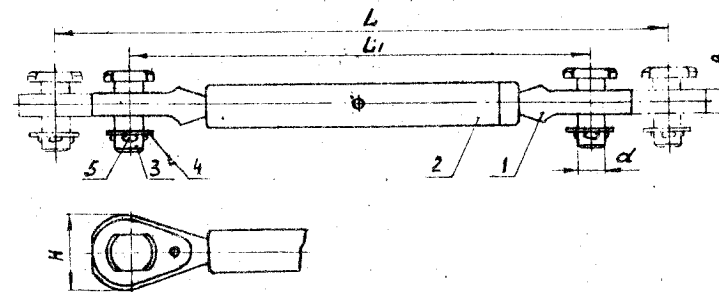
НН - с двумя наконечниками.

I.2. Типы основные параметры и размеры талрепов должны соответствовать указанным на черт. I - 4 и в табл. I - 4.

I.3. Коды ОКП приведены в обязательном приложении.

1980 1452

Тип УУ



1 - ушко; 2 - муфта; 3 - палец; 4 - шайба; 5 - шплинт

Черт. I

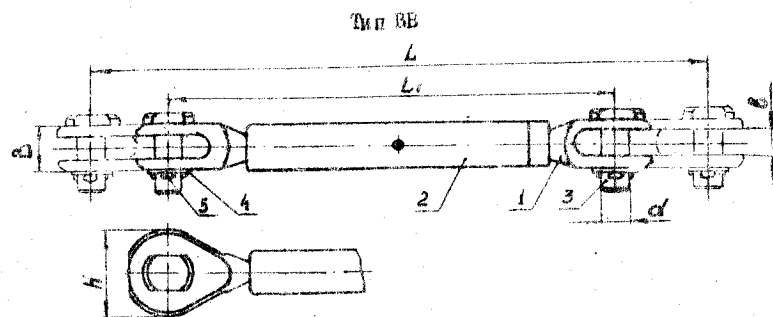
Таблица I

Размеры в мм

d	B	H	L	L <sub>1</sub>	Масса 100шт., кг, не более	Наи- больший диаметр каната	Обозначение чертежа
h12	B12	h12	L14	L14			
4	2,5	10	107	77	1,64	2,2	943-03.025
5	3,0	13	121	89	3,52	2,4	01
6	5,0	14	147	105	5,40	3,7	02
8	6,0	18	201	141	12,10	5,5	03
10	8,0	22	232	164	23,37	6,3	04
12	10,0	26	274	194	39,27	9,0	05
14	12,0	30	338	238	60,50	10,5	06

Пример условного обозначения талрепа с двумя ушками, с диаметром соединительного пальца  $\alpha = 8$  мм:

Талреп 8 УУ ОСТ 5.2319-79



1 - вилка; 2 - муфта; 3 - палец; 4 - шайба; 5 - шплинт

Черт. 2

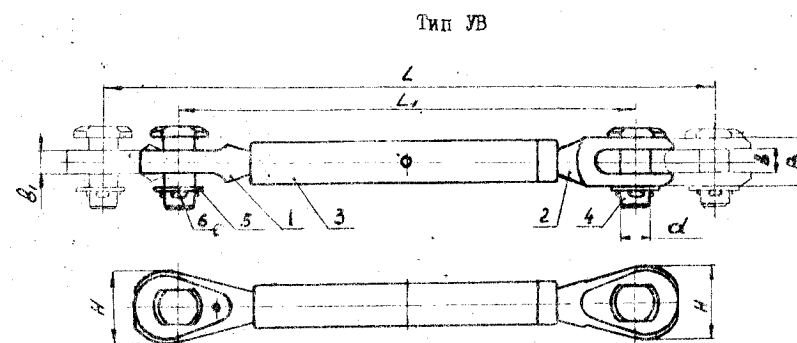
Таблица 2

Размеры в мм

d	B	B <sub>1</sub>	H	L		Масса 100 шт., кг, не более	Наибольший диаметр каната	Обозначение чертежа
				L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>			
Поля допусков								
H12	H12	H12	H12	L14	L14			
4	6	2,5	10	107	77	2,30	2,2	943-03.026
5	8	3,0	13	121	89	4,32	2,4	01
6	10	5,0	14	147	105	5,86	3,7	02
8	12	6,0	18	201	141	12,90	5,5	03
10	16	8,0	22	232	164	24,44	6,3	04
12	20	10,0	26	274	194	40,34	9,0	05
14	24	12,0	30	338	238	67,45	10,5	06

Пример условного обозначения талрепа типа с двумя вилками, с диаметром соединительного пальца  $d = 10$  мм:

Талреп 10 ВВ ОСТ 5.2319-79



1 - ушко; 2 - вилка; 3 - муфта; 4 - палец; 5 - шайба; 6 - шплинт

Черт. 3

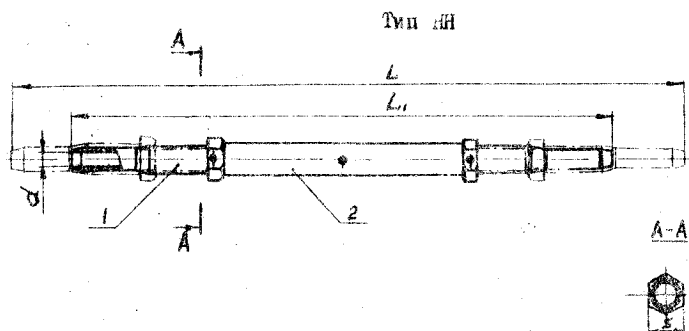
Таблица 3

Размеры в мм

d	B	B <sub>1</sub>	B	H	L		Масса 100 шт., кг, не более	Наибольший диаметр каната	Обозначение чертежа
					L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>			
Поля допусков									
H12	H12	B12	H12	H12	L14	L14			
4	6	2,5	2,5	10	107	77	1,95	2,2	943-03.027
5	8	3,0	3,0	13	121	89	3,92	2,4	01
6	10	5,0	5,0	14	147	105	5,63	3,7	02
8	12	6,0	6,0	18	201	141	12,49	5,5	03
10	16	8,0	8,0	22	232	164	23,91	6,3	04
12	20	10,0	10,0	26	274	194	39,81	9,0	05
14	24	12,0	12,0	30	338	238	63,98	10,5	06

Пример условного обозначения талрепа типа с ушком и вилкой, с диаметром соединительного пальца  $d = 6$  мм:

Талреп 6 УВ ОСТ 5.2319-79



1 - наконечник; 2 - муфта  
Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

d	S	L	L1	Масса 100шт. кг, не более	Диаметр стягиваемого каната	Обозначение чертежа
H11	h12	Ls/M	Ls/H			
2,0	5,0	142	118	1,59	1,8	948-03.028
2,5	5,5	154	126	2,09	2,2	01
2,7	7,0	190	142	3,64	2,4	02
3,4	7,0	222	167	5,24	3,0	03
3,8	7,0	228	173	6,04	3,3	04
4,2	10,0	236	180	6,52	3,7	05
4,5	10,0	280	222	10,42	4,0	06
5,2	10,0	292	228	12,22	4,5	07
6,2	12,0	310	238	13,82	5,5	08
6,6	12,0	352	275	20,35	5,9	09
7,1	14,0	376	293	23,55	6,3	10
8,8	17,0	418	328	35,20	7,8	11
10,2	17,0	438	347	42,80	9,0	12
10,8	17,0	496	397	52,20	9,7	13
11,2	19,0	520	415	59,00	10,5	14

Пример условного обозначения талрепа типа с двумя наконечниками, с диаметром стягиваемого каната 6,3 мм:

Талреп 6,3 НН ОСТ 5.2319-79

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Талрепы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Детали талрепов должны быть изготовлены из стали марки 30ХГСА ГОСТ 4543-71. Допускается изготовление талрепов из стали марки 20Х13 ГОСТ 5632-72 при применении их совместно с канатами из нержавеющей стали.

2.3. Неуказанные в технической документации поля допусков размеров отверстий - по Н14, валов - по h14, прочих размеров -  $+IT14$  по СТ СЭВ 144-75; угловых - по 10-й степени точности по ОСТ 5.9098-72.

2.4. Параметры шероховатости поверхности должны быть  $R_z = 20$  мкм по ГОСТ 2789-73.

2.5. Климатическое исполнение талрепов - ОМ, категория I, по ГОСТ 15150-69.

2.6. Детали талрепов, изготовленные из стали 30ХГСА, должны быть термообработаны HRC 30 - 35, изготовленные из стали 20Х13 - HB 252 - 293.

2.7. Защитное покрытие для деталей из стали 30ХГСА кадмирование или цинкование с последующим хромированием по ОСТ 5.9048-71, для деталей из 20Х13 - хим. пас. по ГОСТ 9.073-77 с учетом п. 2.5.

2.8. Резьбовые соединения талрепов должны вращаться легко и плавно, без заеданий от руки до минимального расстояния между осями в ушках или вилках.

2.9. Разрушающая нагрузка на талрепы должна быть не ниже равного усилия стягиваемого каната и соответствовать указанной в табл. 5.

2.9.1. При выборе талрепов коэффициент запаса прочности должен быть не менее  $n = 2$ .

2.10. Пример контролки талрепов и шплинговки их пальцев указан в рекомендуемом приложении.

2.11. Средний срок службы талрепов 5 лет.

Таблица 5

Типоразмеры	Для типов УУ, ВВ, УВ							
	I	2	3	4	5	6	7	
	Для типа НН							
Разрушающая нагрузка, кН (кгс), не менее	I, 2	3	4, 5, 6	7, 8, 9	10, 11	12, 13	14, 15	
	5,04 (495)	9,81 (1000)	14,28 (1455)	26,40 (2660)	39,22 (4000)	61,51 (6270)	102,40 (10450)	

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Талрепы для приемки предъявляют партиями или поштучно. Партия должна состоять из талрепов одного типа и типоразмера. Количество талрепов в партии не должно быть более 1000 шт.

3.2. На приемку предъявляют талрепы, прошедшие операционный контроль.

3.3. Талрепы должны быть подвергнуты сплошному контролю на соответствие пп. 2.6., 2.7. и 2.8. Проверка массы талрепов должна проводиться выборочно в количестве 5 % от партии. Не допускается несоответствие массы талрепа табличному значению более чем на 2 %.

3.4. Талрепы должны быть подвергнуты испытанию на разрыв в количестве 1 % от партии, но не менее трех штук. В случае разрушения одного из испытываемых талрепов при нагрузке меньше разрушающей, указанной в табл. 5, испытанием подвергается удвоенное количество образцов. При отрицательных результатах повторных испытаний всю партию бракуют.

3.5. Если при проверке будут обнаружены талрепы, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, их возвращают для устранения дефектов. После устранения дефектов талрепы предъявляют на повторную приемку. Результаты повторно приемки считают окончательными.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль размеров талрепов производят измерительным инструментом, шаблонами и калибрами, обеспечивающими необходимую точность измерений и проверяют их на соответствие чертежам.

4.1.1. Предельные отклонения на средний диаметр, шаг и угол наклона резьбы проверяют предельными резьбовыми калибрами.

4.2. Материал деталей талрепов должен проверяться по сертификатам или данным лабораторного анализа.

4.3. Контроль массы талрепов производят взвешиванием. Класс точности весов не ниже 1,0 по ГОСТ 13712-68.

4.4. Методы контроля покрытий по ГОСТ 16875-71.

4.5. Контроль шероховатости поверхности производят профилометром или сравнением с эталонными образцами.

4.6. Плавность и легкость вращения резьбовых соединений проверяют вручную.

4.7. Испытание талрепов на разрыв производят на разрывной машине в конечном положении (длина талрепа равна  $L$ ) совместно с соответствующими пальцами. При этом резьбовая часть наконечника не должна выходить из муфты.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый талреп должен иметь маркировку, содержащую:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

дату изготовления (месяц и две последние цифры года).

5.2. Маркировку талрепов для канатов  $\alpha = 1,8 - 3,7$  мм производят на бирке, остальных талрепов - электрографическим способом на муфте. Размер шрифта не регламентируется. Конструкция бирки, ее материал и способ нанесения надписей не регламентируется.

5.3. При хранении и транспортировании талрепы должны быть обернуты промасленной бумагой ГОСТ 8828-75.

5.4. Консервация, упаковка, транспортирование и хранение талрепов должны производиться по ОСТ5.9583-73 и обеспечивать сохранность и защиту от коррозии без переконсервации в течение пяти лет, для группы изделий I категории хранения и транспортирования "С", категория упаковки П.

**П р и м е ч а н и е .** При изготовлении талрепов заводом-строителем судов для заказов собственной постройки, требования п.5.3., не регламентируются. Выполняются требования, принятые на заводе-строителе.

5.5. Масса ящика брутто не должна быть более 45 кг.

5.6. В каждый ящик должна быть вложена этикетка разработанная по ГОСТ 2.601-68.

#### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие талрепов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 14 мес со дня подписания приемного акта на заказ.

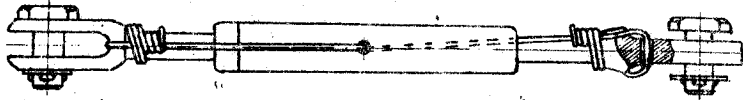
#### Приложение обязательное

Таблица кодов ОКП

Обозначение чертежа	Код ОКП
943-08.025	64 II47 2334 06
-01	64 II47 2335 05
-02	64 II47 2336 04
-03	64 II47 2337 03
-04	64 II47 2338 02
-05	64 II47 2339 01
-06	64 II47 2340 00
943-08.026	64 II47 2134 06
-01	64 II47 2135 05
-02	64 II47 2136 04
-03	64 II47 2137 03
-04	64 II47 2138 02
-05	64 II47 2139 01
-06	64 II47 2140 00
943-08.027	64 II47 2234 06
-01	64 II47 2235 05
-02	64 II47 2236 04
-03	64 II47 2237 03
-04	64 II47 2238 02
-05	64 II47 2239 01
-06	64 II47 2240 00
943-08.028	64 II47 2416 06
-01	64 II47 2417 05
-02	64 II47 2418 04
-03	64 II47 2419 03
-04	64 II47 2420 02
-05	64 II47 2421 01
-06	64 II47 2422 00
-07	64 II47 2423 10
-08	64 II47 2424 09
-09	64 II47 2425 08
-10	64 II47 2426 07
-11	64 II47 2427 06
-12	64 II47 2428 05
-13	64 II47 2429 04
-14	64 II47 2430 03

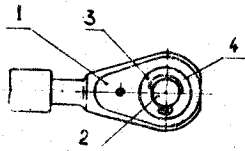
## Приложение рекомендуемое

## Пример контровки талрепов



Проволока для контровки марки КС 0,5 - 1,0 по ГОСТ 792-67  
 Покрытие: Кд.9.хр. или Ц 9.фос.

## Пример шплинтовки пальцев



1 - наконечник; 2 - палец; 3 - шайба; 4 - шплинт

## Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Обозначение изменения	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изменен- ных	заменен- ных	новых	аннулиро- ванных				

Редактор В. В. Мининков

Подписано в печать 29.01.80  
 Объем 0,8 печ. л.

Формат 60×90 1/16  
 Заказ 8033

Заказ 3160 8.02.80