

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

МЕТОД ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ

Издание официальное

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ**Метод предварительной вытяжки**

Steel wire ropes for aircraft.
The technigie of preelongation

**ГОСТ
3120—75**

ОКП 12 0900

Дата введения **01.01.78**

Настоящий стандарт распространяется на стальные авиационные канаты, применяемые в системах управления самолетом, и устанавливает метод предварительной вытяжки перед их эксплуатацией.

1. ОБОРУДОВАНИЕ

1.1. Вытяжка каната может производиться при помощи какого-либо механизма или машины (лебедки, ворота и т.п.) с применением указателя усилия (динамометра, манометра и т.п.), приложенного к канату, или же при помощи груза, подвешенного к концу каната (если вытяжка производится в один конец) или к блоку (если вытяжка производится в несколько концов).

1.2. Установка для вытяжки может быть горизонтальной или вертикальной.

1.3. Диаметр направляющих роликов или барабана должен быть не менее 1000δ , где δ — диаметр наружной проволоки каната.

Радиус канавки роликов или барабана должен быть $0,5 d_{\max}$, где d_{\max} — диаметр каната. Предельное отклонение по радиусу канавки $+0,1$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Канат, подвергающийся вытяжке, не должен иметь структурных дефектов.

2.2. Крепление концов каната должно производиться с помощью коушей, зажимов, улиток или каким-либо другим способом, не допускающим проскальзывания каната в местах его закрепления под действием усилия, производящего вытяжку.

2.3. Перед заделкой каната в соединительные приспособления конец его обвязывают мягкой проволокой для предупреждения произвольного расплетения каната.

3. ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Вытяжка канатов может производиться в один конец (черт. 1) и в несколько концов (черт. 2—3).

Вытяжка в один конец



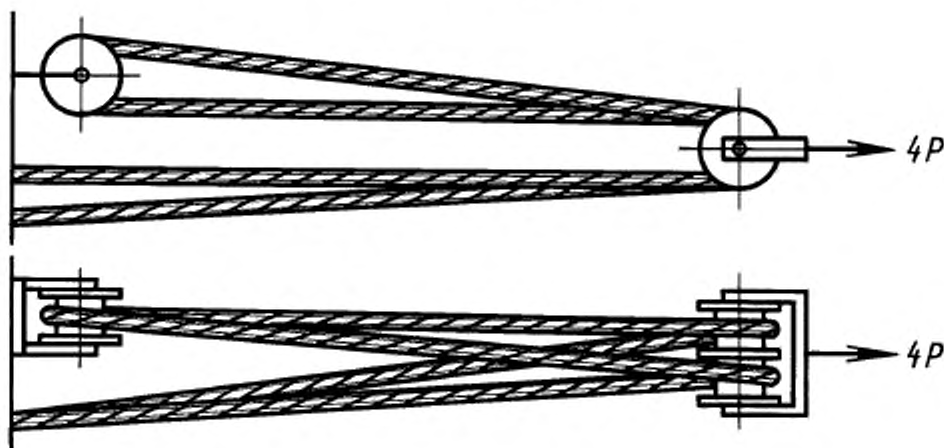
Черт. 1

Вытяжка в два конца



Черт. 2

Вытяжка в четыре конца



Черт. 3

3.2. Продолжительность выдержки каната под полной нагрузкой — не менее 1 мин.

3.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.4. При вытяжке каната в несколько концов величина усилия должна быть увеличена пропорционально числу концов каната (см. черт. 3).

3.5. Усилие вытяжки канатов устанавливается (45 ± 5) % от разрывного усилия каната в целом.

3.4, 3.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.12.75 № 3982
3. ВЗАМЕН ГОСТ 3120—46
4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
5. ИЗДАНИЕ (март 2002 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1987 г. (ИУС 1—88)

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *В.И. Прускова*
Корректор *М.С. Кабатова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 17.05.2002. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 47 экз. С 5876. Зак. 150.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов