

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

МЕТОД ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Издание официальное

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ**Метод предварительной вытяжки**

Steel wire ropes for aircraft.
The technique 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).