ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ РАДИОЭЛЕКТРОННОЙ АППАРАТУРЫ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ4 ГО.070.015

Редакция 2—75

1992

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.8(083.75) Группа Г10

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ РАДИОЭЛЕКТРОННОЙ АППАРАТУРЫ

Общие технические условия

ОСТ4 Г0.070.015
Редакция 2-75

Дата введения 01.07.76

Настоящий стандарт распространяется на сборочные единицы, изготовленные на предприятиях отрасли и применяемые в изделиях, поставляемых потребителю, кроме сборочных единиц, требования к которым установлены другими НТД.

Стандарт устанавливает общие технические условия, которым должны соответствовать сборочные единицы при наличии в чертеже ссылки на него.

Примеры записи на поле чертежа:

"Технические требования по ОСТ4 Г0.070.015".

При наличии других требований:

"Остальные технические требования - по ОСТ4 Г0.070.015".

I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Сборочные единицы, подвергающиеся в процессе сборки механической обработке, а также детали без чертежа должны удовлетворять соответствующим требованиям ОСТ4 Г0.070.014.

I.2. Все материалы и изделия, поступающие от внешних поставщиков, должны соответствовать чертежам, стандартам и техническим условиям, иметь штамп ОТК предприятия-изготовителя (для малогабаритных изделий - паспорт предприятия-изготовителя) или документ, подтверждающий качество покупного изделия.

I.3. Покупные изделия, подлежащие приемке представителем заказчика, должны иметь клеймо или штамп приемки представителя заказчика на предприятии-изготовителе либо другой документ, подписанный представителем заказчика.

Покупные изделия, подлежащие входному контролю, должны иметь отметку о проверке во входном контроле в соответствии с НТД, действующей на предприятии.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

1.4. Детали и сборочные единицы по мере поступления на сборку должны быть расконсервированы и тщательно очищены или промыты.

1.5. При сборке не допускается нанесение механических повреждений на применяемые детали и сборочные единицы.

1.6. При сборке не допускается нарушение антикоррозионных и декоративных покрытий.

Допускается частичное нарушение хроматной, оксидной и других пленок в местах приложения инструмента, многократных усилий руки, а также на стыкующихся и трущихся поверхностях.

Необходимость дополнительной защиты лаками или эмалями этих поверхностей должна быть указана в чертеже или технических условиях.

1.7. Недопустимо попадание в сборочные единицы металлической стружки, опилок, ворса и других случайных частиц.

1.8. Резиновые и войлочные прокладки в сборочных единицах должны быть выровнены относительно краев, плотно сидеть в пазах, канавках и других местах и не должны иметь трещин и складок.

2. ТРЕБОВАНИЯ К НЕПОДВИЖНЫМ СОЕДИНЕНИЯМ

2.1. Во всех неразъемных соединениях (заклепочных, прессовых и т.п.) не должно быть качки и проворачивания деталей относительно друг друга.

2.2. Крепежные резьбовые соединения должны быть плотно и равномерно затянуты.

2.3. Шлицы в головках винтов, а также грани головок болтов и гаек не должны быть сорваны и смяты.

2.4. Резьба должна быть предохранена от лакокрасочного покрытия.

Допускается попадание краски на величину одного витка от окрашиваемой поверхности, если не нарушаются условия свинчиваемости.

2.5. Заклепки должны плотно стягивать соединяемые детали. Головки заклепок должны иметь правильную форму. Заусенцы не допускаются. В зоне действия заклепки, равной двум диаметрам головки, зазор между соединяемыми деталями недопустим.

Расклепанные потайные головки заклепок до нанесения лакокрасочного покрытия должны быть зачищены заподлицо с поверхностью.

Вмятины вокруг головок не должны превышать по глубине 0,2 мм и не должны располагаться за пределами условной окружности, равной трем диаметрам головки заклепки.

2.6. Пустотелые и полупустотелые заклепки, резьбовые и нерезьбовые втулки и другие развальцовываемые детали в местах развальцовки не должны иметь более двух радиальных разрывов. Заусенцы не допускаются.

2.7. Места клепки, развальцовки и расчеканки должны быть покрыты лаком АК-113 или другим бесцветным лаком в соответствии с РД 107.9.4002.

2.8. На деталях из изоляционного материала (гетинакса, текстолита, карболита и т.п.) в местах развальцовки, расклепки, осадки сколы и расслоения не допускаются.

Вокруг развальцовки, расклепки и осадки допускаются осветленные участки шириной до 1 мм.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОДВИЖНЫМ СОЕДИНЕНИЯМ

3.1. Откидные, выдвижные и съемные части сборочных единиц должны свободно откидываться, выдвигаться, сниматься и устанавливаться на место, обеспечивая при этом совпадение имеющихся крепежных и других соединений.

3.2. Подвижные части сборочных единиц (каретки, ползуны и т.п.) должны перемещаться плавно, без заеданий и перекосов.

После неоднократного выдвижения блоков из каркасов на трущихся поверхностях масс блоков и каркасов допускается засветление цинкового, кадмиевого, оксидного и анодного покрытий и почернение поверхностей, покрытых токопроводным химическим оксидированием.

3.3. Детали, передающие движение (валики, маховички, рукоятки, звездочки, зубчатые колеса и т.п.), должны вращаться плавно, без рывков и заеданий.

3.4. Стопорные устройства (фиксаторы, собачки и т.п.) должны четко фиксировать требуемое положение связанных с ними элементов.

3.5. Ручки управления, настройки и регулировки, посаженные на оси, не должны проворачиваться и качаться.

3.6. Устройства, предназначенные для стопорения осей (цанги, зажимы, пружины, стопорные винты и т.п.), должны обеспечивать их неподвижное положение.

3.7. Подвижные регулируемые дисковые шкалы должны при отпущенных зажимных устройствах свободно проворачиваться. Трение визира о шкалу не допускается.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.I. Все готовые сборочные единицы должны быть проверены ОТК предприятия-изготовителя на соответствие чертежам, требованиям настоящего стандарта и технических условий (при наличии).

4.2. Для сборочных единиц, предназначенных для самостоятельной поставки, потребитель имеет право производить контрольную проверку их качества на соответствие требованиям настоящего стандарта.

При отсутствии технических условий для контрольной проверки отбирают 5% образцов, но не менее 5 шт. каждого типоразмера.

4.3. В случае несоответствия результата какой-либо проверки требованиям настоящего стандарта производят повторную проверку по пункту несоответствия удвоенного количества образцов изделий, взятых из той же партии.

Если при повторной проверке окажется хотя бы одна сборочная единица, не удовлетворяющая тому же требованию, то вся партия подлежит забраковке и возвращению изготовителю.

4.4. При обнаружении исправимых дефектов сборочные единицы возвращаются изготовителю для исправления и вторичного предъявления. При обнаружении неисправимых дефектов сборочные единицы направляются в изолятор брака.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.I. Все испытания должны производиться в нормальных климатических условиях в соответствии с ГОСТ I5I50.

5.2. Проверку сборочных единиц на соответствие пп.I.I, I.4-I.8, 2.3-2.8, 3.2 производят путем внешнего осмотра, сличением с чертежами и измерением размеров при помощи любого мерительного инструмента, обеспечивающего требуемую точность.

5.3. Проверку на соответствие пп.I.2, I.3 производят сличением с требованиями стандартов, технических условий, а также путем ознакомления с ярлыками, сертификатами и другими документами, подтверждающими соответствие материалов и комплектующих изделий документам поставки.

5.4. Проверку на соответствие пп.2.I, 2.2, 3.I-3.7 производят опробованием.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ директивным письмом от 01.09.75 № 17-42/6/223
2. ВЗАМЕН ОСТ4 Г0.070.015, редакция 1-70
3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 15150-69	5.1
ОСТ4 Г0.070.014, редакция 2-75	1.1
РД 107.9.4002-88	2.7

ПЕРЕИЗДАНИЕ 1992 г. с изменениями 3-5
по извещениям № 4-2446, 45-3107, 45-3182

С О Д Е Р Ж А Н И Е

I. Общие требования I
2. Требования к неподвижным соединениям 2
3. Требования к подвижным соединениям 3
4. Правила приемки 4
5. Методы испытаний 4

Информационные данные 5

Лист регистрации изменений

Изм.	Стр. (лист)	Номер извещения	Подпись	Дата	Изм.	Стр. (лист)	Номер извещения	Подпись	Дата
5		45-3I82	Учтено при переиздании						

Редактор Д. В. Мясоедова
Технический редактор М. Н. Русакова
Корректор Э. М. Мессерер

Подписано к печати 11.02.92 г. Формат 60x90/16
Объем 0,5 п. л. Тираж 3100 экз. Заказ № 606

ВНИИ

gost.e-ecolog.ru