

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ ПРИБОРНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 19227—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 531.7.08—514.1 : 629.7 : 006.354 Группа Д15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ ПРИБОРНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

Типы и основные размеры. Технические требования

Aircraft control instrument levers. Types and basic dimensions. Technical specifications

ГОСТ 19227—73*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 ноября 1973 г. № 2576 срок введения установлен

с 01.07. 1975 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.07. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ручки управления приборные авиационные, устанавливаемые на приборных досках, а также на ручки для пультов и щитков самолетов и вертолетов.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ручки должны изготовляться следующих типов:

1 — «клювик»;
2 — круглая;
3 — круглая с лимбом;
4 — крестообразная;
5 — круглая с лимбом уменьшенных размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

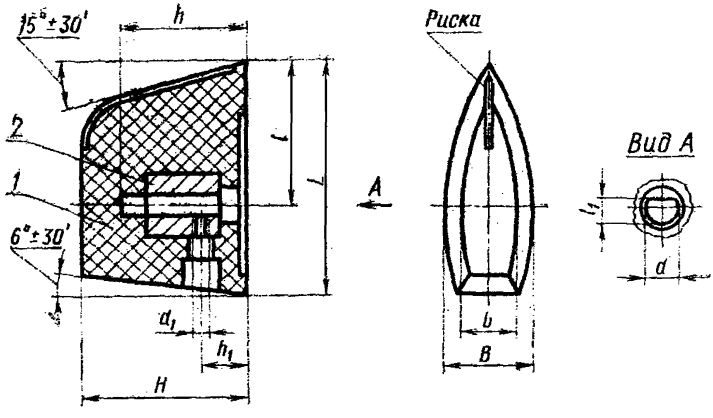
Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (август 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в январе 1980 г. (ИУС 3—1980 г.).*

© Издательство стандартов, 1981

1.2. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Тип 1



1—прессматериал, *2*—втулка

Черт. 1

Таблица 1

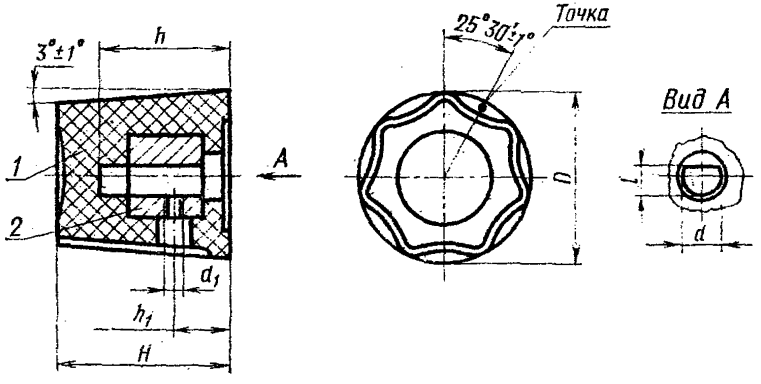
Размеры, мм

Типоразмер	B	b	d	a_1	H	h	h_1		L	l	l_1	Допускаемый момент вращения, Н·м (кгс·см)	Масса, кг, не более
	Пред. откл.				Пред. откл.		Номин	Пред. откл	Пред. откл.				
	по h14		по H9		по h14	по H14			по h14		по H11		
1	10	6,0	3	М2,5—5Н6Н	18	12	4	±0,2	26	16	2,5	0,8(8)	0,006
2	13	8,5	4		20		5		36	21	3,5	1(10)	0,010
3	15	9,0	6	М3-5Н6Н	22	18			42	24	5,0	1,2(12)	0,016
4	17	11,0	8		24		8		48	28	7,0	1,3(13)	0,025

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 2



1—прессматериал, *2*—втулка

Черт. 2

Таблица 2

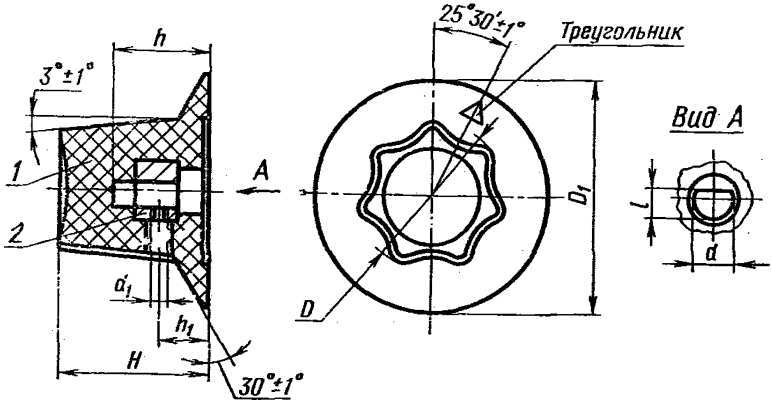
Размеры, мм

Типоразмер	D	d	d_1	H	h	h_1		l (пред. откл. по H11)	Допускаемый момент вращения, Н·м (кгс·см)	Масса, кг, не более
	Пред. откл.			Пред. откл.						
	по h14	по H9		по h14	по H14	Номин.	Пред. откл.			
1	14	3	M2,5—5H6H	16	12	4	±0,2	2,5	0,08 (0,8)	0,007
2	16								0,1 (1)	0,010
3	18	4		18		5		3,5	0,2 (2)	0,012
4	20								0,3 (3)	0,014
5		6	M3—5H6H		16	8		5,0	0,4 (4)	0,015
6	25			22					0,5 (5)	0,023
7	30	8		25				7,0	0,6 (6)	0,036

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Тип 3



1—прессматериал, 2—втулка

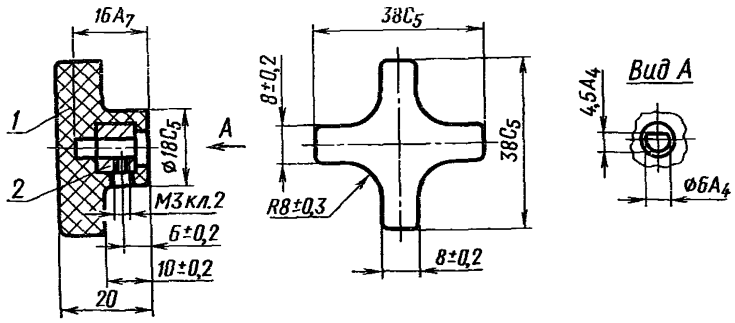
Черт. 3

Таблица 3

Типоразмеры	D (пред. откл. по C_5)	D_1 (пред. откл. по C_5)	d (пред. откл. по A_4)	d_1	H	h (пред. откл. по A_7)	h_1		l (пред. откл. по A_4)	Допускаемый момент вращения, кгс. см	Масса, кг, не более
							Номин.	Пред. откл.			
1	16	24	3	М2	20	12	8	±0,2	2,5	1,0	0,008
2	20	32	4	кл. 2	22	18			3,2	2,0	0,011
3			6	М3					4,5	3,5	0,015
4	25	40			25	20	10			4,0	0,016
5	30	48	8	кл. 2	30				6,0	5,0	0,036

1.5. Основные размеры ручек типа 4 должны соответствовать указанным на черт. 4.

Тип 4



1—прессматериал, *2*—втулка

Черт. 4

1.6. Допускаемый момент вращения ручки типа 4—12 кгс·см.

1.7. Масса ручки типа 4 — не более 0,02 кг.

1.8. Неуказанные предельные отклонения охватываемых размеров — по B_7.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ручки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ручки должны изготовляться из нетоксичного прессматериала черного цвета и должны быть армированы металлическими втулками.

2.3. Ручки должны устанавливаться на концы осей вида ВС—3 по ГОСТ 4907—73.

2.4. Поверхность ручек должна быть ровной, гладкой, без вздутий, пористости, трещин и сколов. Металлические детали не должны иметь следов коррозии и заусенцев.

2.5. Поверхность ручек должна быть черной, матовой с коэффициентом отражения не более 0,1 для красного света с доминирующей длиной волны 620±10 нм и чистотой цвета 98—100%.

2.6. Ручки не должны иметь острых кромок. Радиус скругления должен быть 0,2—0,4 мм.

2.7. На ручки типов 1, 2 и 3 должны быть нанесены визирные отметки (риска, точка, треугольник) белой матовой краской с коэффициентом отражения не менее 0,7 для источников света с цветовой температурой 2400 К. Допускается нанесение белой [illegible] букв и знаков, уточняющих функциональное назначение ручек.

gost.e-ecolog.ru