УДК 672.658

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00838-76

ЦЕПИ ЗУБЧАТЫЕ
Технические условия

На 4 страницах

Взамен 198АТУ

Распоряжением Министерства от 29 декабря 1976 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на зубчатые цепи (в дальнейшем изложении – цепи), применяемые в штурвальных колонках самолетов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

№ изм. 1
№ изв. 7233
№ дубликата
№ подлинника 3153
gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Цепи должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12675-76 – ОСТ 1 12680-76.

1.2. Все детали цепи должны иметь ровные поверхности без заусенцев, коробления и трещин.

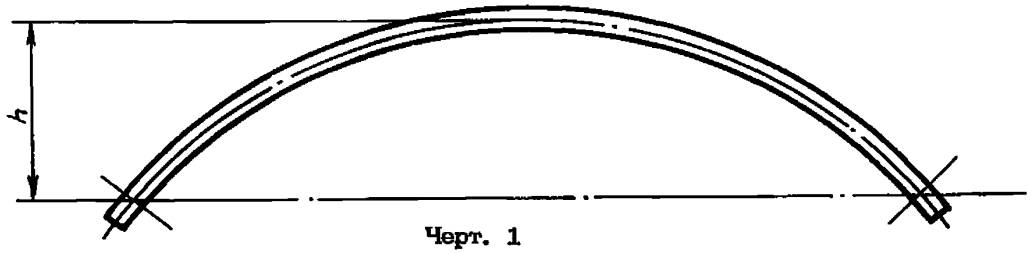
1.3. Валики после расклепки должны обеспечивать надежное соединение пластин цепи.

1.4. Боковой люфт в пакете не должен быть более 0,3 мм.

1.5. После сборки цепь выдержать в течение 20 мин. в пластичной смазке ПВК по ГОСТ 19537-74 с добавлением 10% графита по ГОСТ 8295-73, нагретой до температуры 105^{+50}_{-8} °С.

1.6. Смазанная цепь, поднятая за любое звено, должна иметь при легком встряхивании прямолинейное провисание обоих концов по всей длине.

1.7. Боковой изгиб цепи в свободном состоянии должен иметь стрелу прогиба не более $h = 0{,}635n$ мм, где n – количество звеньев (черт. 1).



Черт. 1

1.8. Разрушающая нагрузка цепи не менее 1350 кгс.

1.9. Ресурс цепи устанавливается конструктором основного изделия.

1.10. Допуск на шаг цепи, равный 9,525 мм, устанавливается в пределах:

- для одной цепи 0,05 мм
- для различных цепей ±0,05 мм.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Каждая деталь и цепь в сборе должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2.2. Детали и цепи в сборе подвергаются приемо-сдаточным испытаниям. Цепи к испытаниям предъявляются партиями. В партию должны входить цепи одного типоразмера.

№ изм. № изв. 3153 Инв. № дубликата Инв. № подлинника

2.3. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая деталь и цепь в сборе.

2.4. Приемо-сдаточные испытания должны включать:

- контроль внешнего вида;
- обкатку цепи;
- испытания на разрыв.

2.5. Если цепь не выдерживает испытаний, то из этой партии подвергают испытанию еще две цепи.

В случае неудовлетворительных результатов испытаний вся партия цепей бракуется.

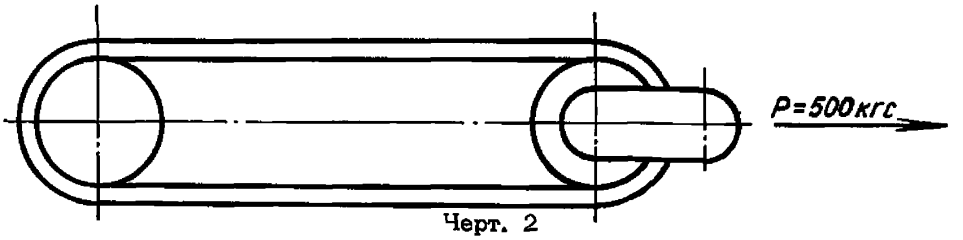
3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль внешнего вида деталей и цепей в сборе производится визуально. При осмотре проверяются:

- качество антикоррозийного покрытия;
- качество клепки;
- подвижность шарнирных соединений;
- сопряжение цепи со звездочкой.

При прокатывании цепи со звездочкой под нагрузкой в 2 кгс и охвате 180° не должно быть заеданий по всей длине цепи. Не удовлетворяющие этим требованиям цепи бракуются.

3.2. Проверенная по пункту 3.1 цепь должна быть обкатана на специальном стенде в течение 30 мин под нагрузкой 500 кгс со скоростью 80 – 105 об/мин ведущей звездочки. Разрешается одновременная обкатка нескольких цепей с общим количеством звеньев 120 – 160. Цепи соединять последовательно. Нарастание нагрузки должно быть постепенным в течение 1,5 – 2 мин (черт. 2).



Черт. 2

3.3. После обкатки на специальном стенде цепь должна быть растянута грузом:

- 15 – 20 кгс и замерен продольный люфт, который не должен превышать $0{,}2n$, где n – количество звеньев;
- 500 кгс в течение 30 с.

3.4. Испытания на разрыв производятся на одной цепи из партии, но не менее одной из 15 шт.

№ изм. | № изв. | 3153 | Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка должна соответствовать указанным в ОСТ 1 12675-76 - ОСТ 1 12680-76.

4.2. Цепи должны быть промыты в бензине по ГОСТ 443-76, густо смазаны пластичной смазкой ПВК по ГОСТ 19537-74, обернуты в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569-65 и упакованы в деревянные ящики, изготовленные по требованиям ОСТ 1 00701-74, выложенные внутри бумагой марки БУ-Б по ГОСТ 515-77.

4.3. Масса ящика с цепями не должна быть более 32 кг.

4.4. Маркировка тары - по ОСТ 1 00582-72.

4.5. В один ящик упаковываются цепи одного типоразмера.

4.6. Консервация и упаковка цепей на период транспортировки в страны с тропическим климатом производятся по ОСТ 1 90086-73.

4.7. Каждая партия цепей должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта. В документе должны быть указаны:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение цепей;
- количество цепей в партии;
- дата изготовления.

4.8. Транспортирование цепей разрешается производить любым видом транспорта по любым дорогам без ограничения расстояния.

4.9. Хранение цепей должно производиться в упаковке, предусмотренной настоящим стандартом, в сухих отапливаемых помещениях, соответствующих требованиям действующей отраслевой документации.

№ изм. 1
№ изв. 7233
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 3153

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ОСТ 1 00838-76

ЦЕПИ ЗУБЧАТЫЕ

Технические условия

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	4	–	–	–	7233		24.04.78	1.01 1979г.

gost.e-ecolog.ru