УДК629.7.047.002.73

Группа Д18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00520-71

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ЧЕХЛОВ
Технические условия

На 5 страницах

Взамен 282АТУ

Проверено в 1990 г.

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 8 декабря 19 71 г. №087-16

срок введения установлен с 1/1У 19 72 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на узлы крепления чехлов (далее по тексту – узлы), предназначенные для соединения полотен чехлов при укрытии самолетов и вертолетов.

Издание официальное ★

ГР 435 от 24.12.71

Перепечатка воспрещена

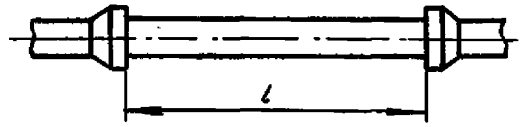
Инв. № дубликата 212
Инв. № подлинника
Лит.изм. 1 2
№ изв. 6329 11502

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Узлы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ОСТ 1 10145-71, ОСТ 1 10154-71 и ОСТ 1 10157-71.

1.2. Заделка шнуров амортизатора в крючки должна быть испытана путем двухкратного растяжения на длину, равную 1,8 l, как показано ниже:



1.3. Пришитые к чехлам ленты в узлах должны выдерживать усилие не менее 400 Н (40 кгс). Испытание ленты проводить в течение 5 мин.

1.4. Прошивка нитками должна быть выполнена машинным шагом, равным 4 мм.

1.5. Показатели надежности узлов и их значения должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный срок службы, год	3
Назначенный срок хранения, год	1

1.6. Узлы должны изготавливаться комплектно и входить в комплект чехлов.

1.7. Маркировать узлы по ОСТ 1 10145-71 – ОСТ 1 10166-71.

1.8. Узлы должны быть обернуты в противокоррозионную бумагу по ГОСТ 16295-82 марки МБГИ.

Вариант упаковки ВУ-5 – по ГОСТ 9.014-78.

Способ укладки и упаковки узлов должен исключать перемещение их внутри ящика во время транспортирования.

1.9. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором должны быть указаны:

1) наименование предприятия-изготовителя;

2) наименование и обозначение узла;

3) количество узлов;

4) дата упаковки;

5) масса узлов с тарой в килограммах;

6) номер или фамилия упаковщика.

1.10. Ящики с упакованными узлами пломбируются пломбами представителя заказчика и ОТК предприятия-изготовителя по ОСТ 1 10067-71 и маркируются по ОСТ 1 00582-84.

№ изм. 2 | № изв. 11502
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 212

2. ПРИЕМКА

2.1. Узлы должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.2. Порядок проведения испытаний и приемка узлов – в соответствии с ГОСТ В15.307-77.

2.3. Средства измерений должны быть поверены в соответствии с ГОСТ 8.513-84.

2.4. Приемо-сдаточные испытания

2.4.1. Приемо-сдаточные испытания проводятся для проверки узлов в объеме приемо-сдаточных испытаний на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Количество узлов, подвергаемых испытаниям в полном объеме приемо-сдаточных испытаний, устанавливается по согласованию с представителем заказчика на предприятии-изготовителе.

2.4.2. Приемо-сдаточные испытания должны включать:

1) проверку внешнего вида;

2) проверку наличия маркировки и клеймения;

3) испытание по п. 1.2.

2.5. Периодические испытания

2.5.1. Периодическим испытаниям подвергаются 10 % узлов в год из числа, прошедших приемо-сдаточные испытания.

2.5.2. Периодические испытания должны включать:

1) проверку внешнего вида;

2) испытания по п. 1.3.

2.6. Результаты испытаний узлов оформляются в соответствии с ГОСТ В15.307-77.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид узлов, наличие маркировки и клеймения проверяются визуально.

При проверке внешнего вида не должно быть трещин, забоин, следов коррозии, а также нарушений покрытия.

3.2. Испытание заделки шнуров амортизатора в крючки растяжением по п. 1.2 проводится на разрывной машине типа РМИ-250 с пределом измерения шкалы автоматического измерения удлинения 220 мм. Цена деления шкалы автоматического измерения удлинения – 1 мм. Класс точности – 0,5.

Скорость движения нижнего зажима 300–400 мм/мин.

Вырванные из крючков шнуры бракуются.

3.3. Испытание пришивки лент к чехлам по п. 1.3 проводится по схеме, приведенной в приложении (черт. 1 и 2).

Нарушений швов не допускается.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование узлов разрешено всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния в соответствии с правилами перевозки, действующими на применяемом транспорте.

4.2. Узлы должны храниться в закрытом помещении в транспортной упаковке.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества узлов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации узлов – 3 года со дня ввода в эксплуатацию.

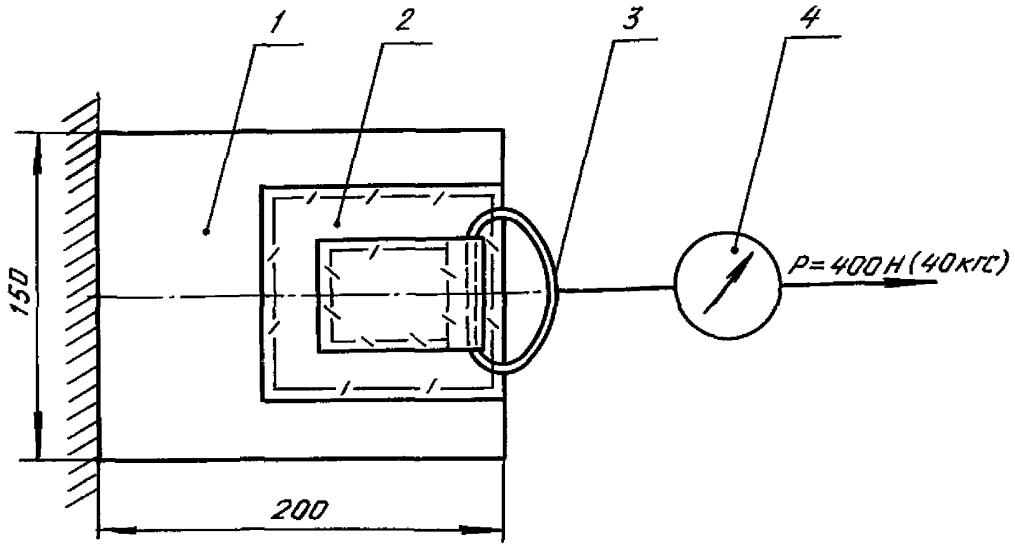
Гарантийный срок хранения узлов – 1 год с момента приемки заказчиком.

№ изм. 2
№ изв. 11502
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 212

ПРИЛОЖЕНИЕ

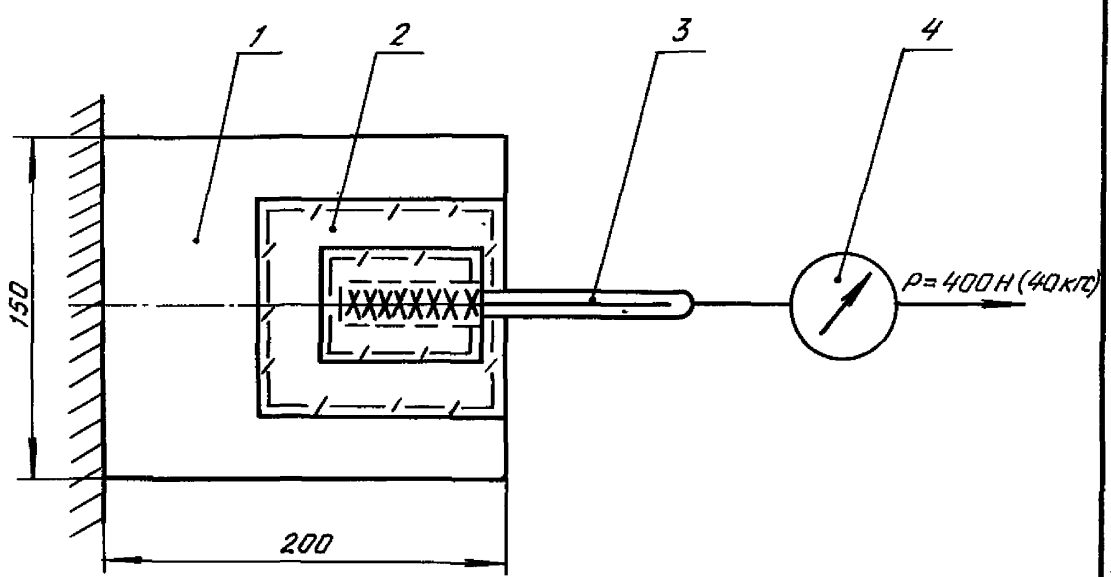
Рекомендуемое

Схема испытания пришивки лент к чехлам



1 – чехол; 2 – лента ЛПЛП по ГОСТ 13939–84; 3 – кольцо; 4 – динамометр

Черт. 1



1 – чехол; 2 – лента ЛПЛП по ГОСТ 13939–84; 3 – шнур; 4 – динамометр

Черт. 2

№ изм. 2 | № изв. 11502
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 212

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
		Переиздан с учетом			№ 1,2			

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

gost.e-ecolog.ru