№ изм. | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7
№ изв. | 7797 | 8933 | 10754 | 12140 | 12466 | 13019 | 13159

Инв. № дубликата | 1301
Инв. № подлинника

УДК 621.885.7:629.7

Группа Д15

АВИАЦИОННЫЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00640-73

ХОМУТЫ ЛЕНТОЧНЫЕ С КОЛОДКАМИ

Технические условия

На 4 страницах

Взамен 255АТУ

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 12 июля 1973 г. № 087-16

дата введения 1 июля 1974 г.

Настоящий стандарт распространяется на ленточные хомуты с алюминиевыми и титановыми колодками, предназначенные для крепления приводных агрегатов на изделии.

Издание официальное

ГР 2572 от 20.08.73

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты ленточные с колодками должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11093-73 - ОСТ 1 11105-73, ОСТ 1 00640-73.

1.2. При установке на изделие момент затяжки хомутов должен быть:

- для болта М6 - $M_{кр}$ = 6,5 ÷ 7,5 Н·м (0,65 ÷ 0,75 кгс·м);
- для болта М8 - $M_{кр}$ = 15,5 ÷ 17,5 Н·м (1,55 ÷ 1,75 кгс·м).

Гайки перед окончательной затяжкой должны быть предварительно затянуты и вновь ослаблены не менее двух раз без изменения положения хомута.

1.3. В процессе эксплуатации допускается ослабление затяжки болтов хомутов:

- болта М6 - до $M_{кр}$ = 5,6 Н·м (0,56 кгс·м);
- болта М8 - до $M_{кр}$ = 14,0 Н·м (1,40 кгс.м).

Контролирование затяжки болтов должно проводиться во время регламентных работ по изделию.

1.4. Поверхность хомутов не должна иметь царапин, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

1.5. Резьба болтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных ниток, вмятин.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.4 и 1.5 проводить контроль 100 %. Осмотр производится невооруженным глазом.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На бирках к хомутам должна быть проставлена маркировка номера партии.

3.2. На бирке для хомута должно быть указано:

а) марка завода-изготовителя;

б) обозначение хомутов;

в) месяц и год изготовления;

г) клеймо отдела технического контроля.

3.3. Консервация и расконсервация должны производиться по действующим в отрасли документам.

3.4. При упаковке хомуты должны быть обернуты в бумагу по ГОСТ 16295-93 и уложены в ящики по ГОСТ 21644-76, выстланные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-89.

Лит.изм. 1 2 3 4 6
№ изв. 7797 8933 10754 12140 13019
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 1301

Упаковка должна обеспечивать возможность транспортирования хомутов любым видом транспорта.

3.5. В ящик должны быть вложены акт приемки и упаковочный лист.

В упаковочном листе должны быть указаны:

а) наименование завода-изготовителя;

б) наименование и обозначение хомута;

в) количество хомутов;

г) срок изготовления.

Масса ящика с хомутами должна быть не более 32 кг.

3.6. На торцевой стороне ящика с помощью трафарета должна быть нанесена несмываемой краской маркировка в соответствии с ГОСТ 14192-96.

3.7. При транспортировании хомутов в страны с тропическим климатом упаковка и консервация должны производиться по ГОСТ 9.014-78.

3.8. Хомуты должны храниться на стеллажах в средних условиях по ГОСТ 9.014-78.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие хомутов ленточных с колодками требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации - 10 лет со дня приемки хомутов потребителем.

Гарантийная наработка - 1500 ч в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Инв. № дубликата | 1901
Инв. № подлинника
Лит.изм. | 1 | 2 | 5 | 6
№ изв. | 7787 | 8933 | 12466 | 18019

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				

Переиздан с учетом изменения № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

gost.e-ecolog.ru