СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПОДВИЖНЫХ ШАРНИРНО-БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШАССИ

ОСТ 1 10174-78
ОСТ 1 10199-78—ОСТ 1 10200-78
ОСТ 1 10204-78, ОСТ 1 10205-78
ОСТ 1 10210-78—ОСТ 1 10216-78
ОСТ 1 00893-78

Издание официальное

★

gost.e-ecolog.ru

№ изм.	1	2	3	5	6	9
№ изв.	7713	10082	10584	12721	13057	13145

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 3902

УДК 621.88

Группа Г31

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00893-78

ДЕТАЛИ ШАРНИРНО-БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШАССИ

Технические условия

На 5 страницах

Взамен 243АТУ

ОСТ 1 10209-71

Срок действия продлен до 01.07.87

Проверено в 1987 г.

Срок действия продлен до 01.07.93

Срок действия продлен до 01.01.2002 до 01.12.2005 (б) до 01.01.2007 (д).

Распоряжением Министерства от 15 ноября 1978 г. № 087-16/4

срок действия установлен с 1 июля 1979 г.

до 1 июля 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на детали шарнирно-болтовых соединений шасси летательных аппаратов.

Издание официальное ★ ГР 8103770 от 22.12.78

Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Болты, гайки, втулки, пробки шасси летательных аппаратов должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 10174-78; ОСТ 1 10199-78; ОСТ 1 10200-78; ОСТ 1 10204-78; ОСТ 1 10205-78; ОСТ 1 10210-78 - ОСТ 1 10216-78.

1.2. Поверхности деталей не должны иметь трещин, раковин, вмятин, рисок и других механических повреждений.

1.3. Резьбы должны быть чистыми, не иметь заусенцев, вмятин и сорванных ниток.

1.4. Болты, внутренняя полость которых заполняется смазкой, после оксидного фосфатирования промаслить.

1.5. На деталях из стали 30ХГСА допускается наличие хрома на радиусах, прилегающих к хромированным поверхностям.

Не допускается наличие хрома на радиусах и фасках деталей из стали 30ХГСН2А.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Готовые детали предъявляются партиями к приемке в ОТК. Партия составляется из деталей одного наименования.

2.2. Количество деталей в партии устанавливается соглашением изготовителя с ОТК.

2.3. От предъявленной к сдаче партии отбирают детали для контроля внешнего вида, размеров, соответствия техническим требованиям чертежей.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Проверка внешнего вида деталей производится невооруженным глазом.

3.2. Контроль размеров проводится предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным инструментом. Резьба должна проверяться предельными калибрами.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждая деталь должна иметь маркировку, указанную в ОСТ 1 10199-78; ОСТ 1 10200-78; ОСТ 1 10204-78; ОСТ 1 10205-78; ОСТ 1 10210-78 - ОСТ 1 10216-78.

4.2. Консервация готовых деталей должна производиться в соответствии с ОСТ 1 90109-73, а для стран с тропическим климатом - по ОСТ 1 90086-73.

№ изм. 3
№ изв. 10584
Инв. № дубликата 3902
Инв. № подлинника

4.3. В каждый ящик следует упаковывать детали только одного наименования. В ящик должен быть вложен упаковочный лист за подписью представителя отдела технического контроля предприятия-изготовителя, цеха-упаковщика.

4.4. В упаковочном листе должны быть указаны:

- предприятие-изготовитель;
- наименование и обозначение деталей;
- количество деталей;
- дата упаковки.

4.5. Упаковка деталей в ящики, изготовленные по требованиям ГОСТ 18617-83, должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей внутри ящика.

4.6. Ящик должен быть выложен бумагой марки В70 ГОСТ 8828-75.

4.7. Маркировка ящика – по ОСТ 1 00582-84.

4.8. Масса ящика с упакованными деталями должна быть не более 32 кг.

4.9. При транспортировании деталей в страны с тропическим климатом упаковка производится согласно действующим отраслевым документам.

4.10. Упаковка должна обеспечивать транспортирование деталей любым видом транспорта и на любое расстояние.

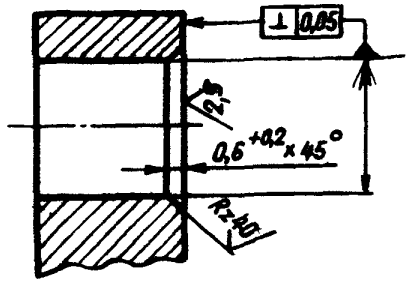
4.11. Детали должны храниться на стеллажах в сухом помещении и должны быть защищены от механических повреждений и пыли.

5. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ВТУЛОК

5.1. Внутренний диаметр посадочного места в проушине под запрессовку втулки выполняется с шероховатостью поверхностей Ra 2,5 и полем допуска:

- $H8$ для втулок диаметрами D_1 до 40 мм;
- $H9$ для втулок диаметрами $D_1 > 40$ мм.

5.2. Заходная фаска и торец посадочных мест в проушине должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

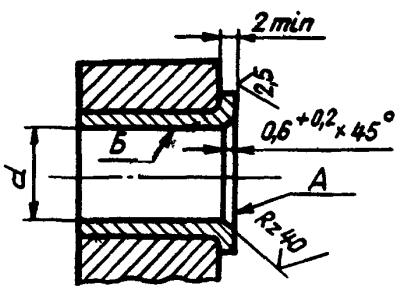
5.3. Контроль посадочных мест должен осуществляться перед запрессовкой втулок.

№ изм. 2
№ изв. 10082
Инв. № дубликата 3902
Инв. № подлинника

5.4. После запрессовки втулок в проушины допускается дорабатывать:

– внутренний диаметр втулок d с обеспечением: поля допуска по H9, шероховатости поверхности Ra 1,25 и соосности втулок;

– торец фланца втулок, как показано на черт. 2, с выдерживанием неперпендикулярности поверхности А относительно оси поверхности Б в пределах: при d = 10–50 мм – не более 0,03 мм и при d = 55–100 мм – не более 0,05 мм.



Черт. 2

5.5. После доработки втулки поверхности Б и А покрыть смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

№ изм. | № изв.
Инв. № дубликата | 3902
Инв. № подлинника

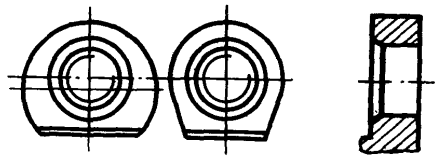
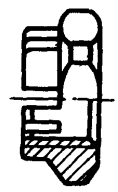
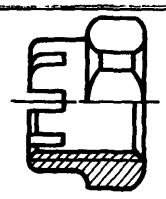
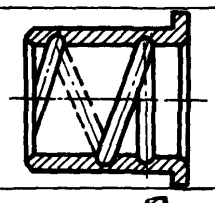
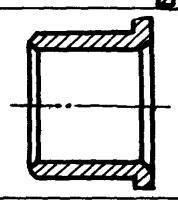
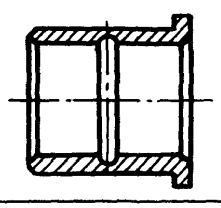
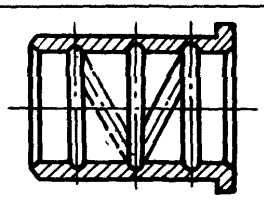
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

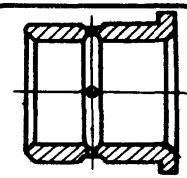
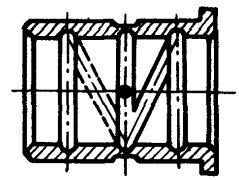
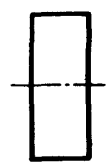
№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
6	1	—	—	—	12721			8.11.2000
6	1	—	—	—	12857			28.12.2004
9	1	—	—	—	13145		14.08.06	

Инв. № подлинника 3902

№ изм. 3
№ изв. 10584
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 3902

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ 1 10174–78	Головки болтов. Упоры		1
ОСТ 1 10199–78 ОСТ 1 10200–78	Гайки низкие		6
ОСТ 1 10204–78 ОСТ 1 10205–78	Гайки высокие		10
ОСТ 1 10210–78	Втулки		14
ОСТ 1 10211–78	Втулки		33
ОСТ 1 10212–78	Втулки		38
ОСТ 1 10213–78	Втулки		44

Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ 1 10214-78	Втулки		49
ОСТ 1 10215-78	Втулки		54
ОСТ 1 10216-78	Пробки		60
ОСТ 1 00893-78	Детали шарнирно-болтовых соединений шасси. Технические условия	-	65

№ изм. 3 | № изв. 10584
3902
Инв. № дубл | Инв. № подл
gost.e-ecolog.ru