



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**

**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. № 2376 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 изготавляться следующих типов:

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

---

Издание официальное



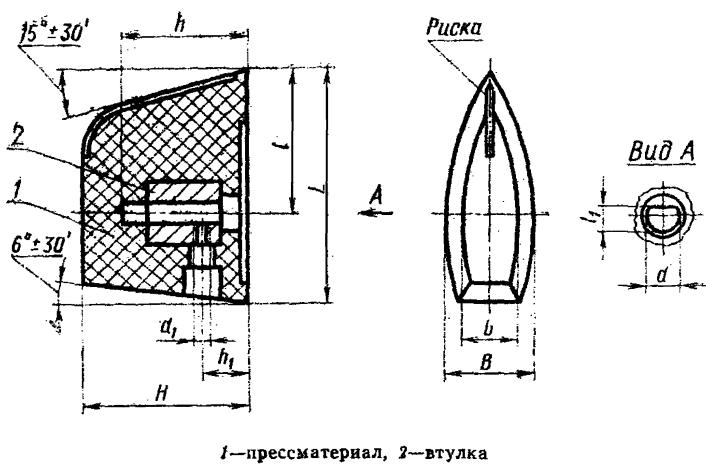
Перепечатка воспрещена

\* 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



Черт. 1

Таблица 1

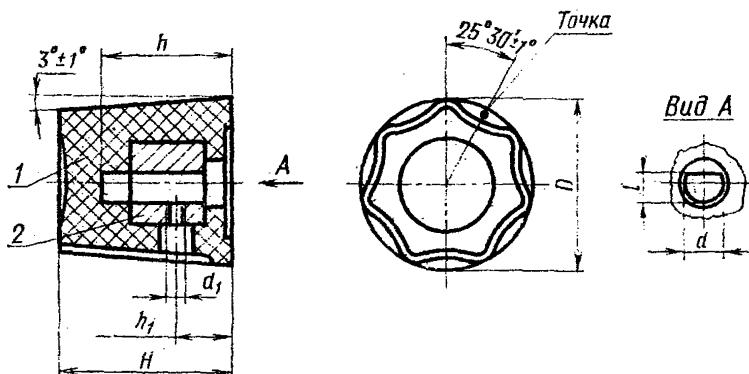
Размеры, мм

Номер размера	B	b	d	a <sub>1</sub>	H	h	h <sub>1</sub>	L	l	l <sub>1</sub>	Допускаемый момент вращения, Н·м (кг·см)	Масса, кг. не более			
	Пред. откл.				Пред. откл.		Помин		Пред. откл.						
	по h14	по H9	по h14		по H14	Помин	Пред.	по h14	по H11						
1	10	6,0	3	M2,5—5H6H	18	12	4	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	M3-5H6H	22	18	±0,2	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, Иzm. № 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

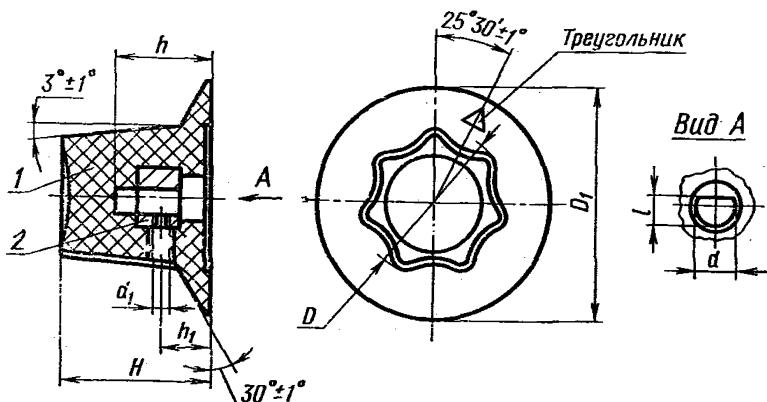
## Размеры, мм

Номер размера	$D$		$d_1$	$H$	$h$	$h_1$	$t$ (пред. откл. по H11)	Допускаемый момент вра- щения, Н·м (кгс·см)	Масса, кг, не более				
	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.							
	по $h14$	по $H9$											
1	14	3		16		4		2,5	0,08 (0,8)				
2	16		M2,5—5H6H		12				0,1(1)				
3	18	4				5		3,5	0,2(2)				
4	20			18			$\pm 0,2$		0,3(3)				
5								5,0	0,4(4)				
6	25	6	M3—5H6H	22	16	8			0,5(5)				
7	30	8		25				7,0	0,6(6)				

(Измененная редакция, Иzm. № 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

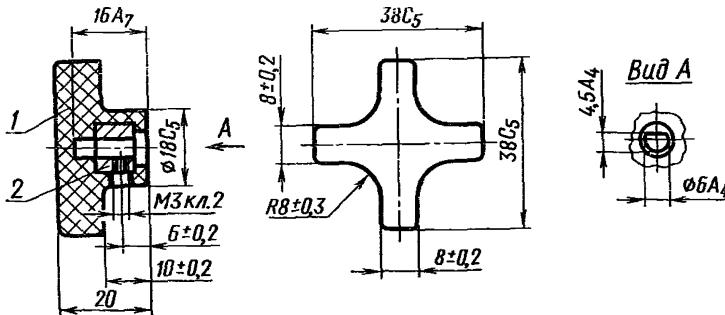
Черт. 3

Таблица 3

Типоразмеры	$D$ (пред. откл. по С <sub>5</sub> )	$D_1$ (пред. откл. по С <sub>5</sub> )	$d$ (пред. откл. по А <sub>4</sub> )	$d_1$	$H$	$h$ (пред. откл. по А <sub>7</sub> )	$h_1$		$l$ (пред. откл. по А <sub>4</sub> )	Допускаемый момент вра- щения, кгс. см	Масса, кг, не более
							Номин.	Пред. откл.			
1	16	24	3	M2	20	12			2,5	1,0	0,008
2			4	кл. 2					3,2	2,0	0,011
3	20	32			22	18	8		4,5	3,5	0,015
4	25	40	6	M3	25				4,0	4,0	0,016
5	30	48	8	кл. 2	30	20	10	±0,2	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 В<sub>7</sub>.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Ручки должны изготавляться 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  $620 \pm 10$  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 краской букв и знаков, уточняющих функциональное назначение ручек.