

УДК 62-783.624

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00736-74

## СТОПОРЫ ПОВОРОТНЫЕ Технические условия

На 5 страницах

Введен впервые

Проверено в 1980 г.

Проверено в 1988 г.

ОКП 75 7819

Распоряжением Министерства от 19 ноября 1974 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на поворотные стопоры (в дальнейшем изложении - стопоры), предназначенные для фиксации контейнеров бортпроводника, кухонных шкафов и другого оборудования самолетов и вертолетов гражданской авиации.

Издание официальное

ГР 3805 от 02.12.74

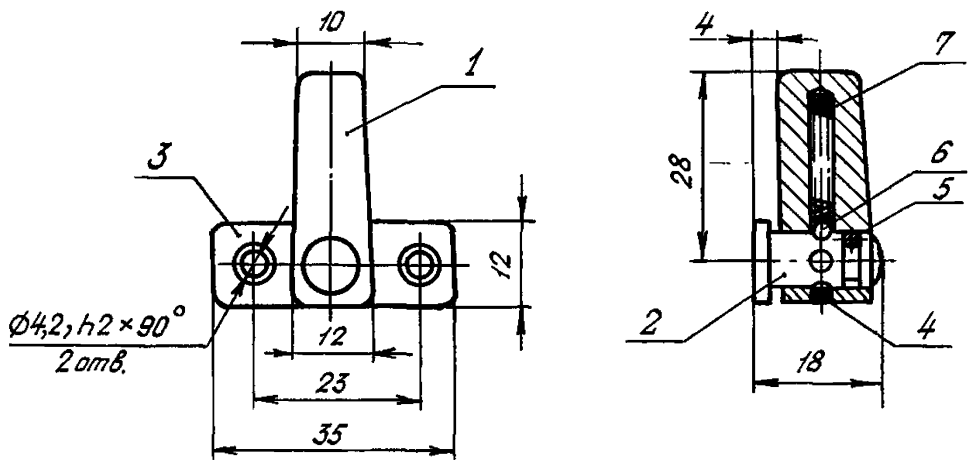
Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Стопоры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Габаритные и присоединительные размеры стопоров должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

Исполнение 1

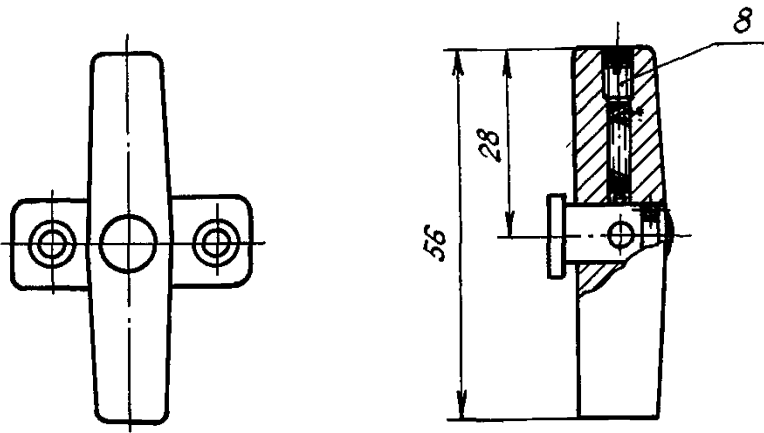


1 - флажок; 2 - ось, 3 - пластина; 4 - герметик ВГО-1 по ОСТ 38 03238-81; 5 - штифт; 6 - шарик; 7 - пружина

Черт. 1

Исполнение 2

Остальное - см. черт. 1



8 - винт

Черт 2

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	2070	Лит. изм.	1	3	8630	11004
			№ изв.				

в) проверку работоспособности, для чего следует закрепить пластину стопора неподвижно и вращением за флажок произвести 3-5 поворотов вокруг оси. При этом флажок должен фиксироваться через каждые  $90^{\circ}$ .

2.4. Периодические испытания стопоров проводятся один раз в год по графику, утвержденному руководителем предприятия-изготовителя.

2.5. Периодическим испытаниям подлежат два стопора из партии, принятой службой технического контроля, по одному для каждого из следующих видов испытаний:

а) работоспособность стопора согласно требованиям п. 2.3, подпункта "в" в течение 16 000 циклов срабатываний; каждый цикл срабатываний состоит из поворота стопора вокруг оси на  $90^\circ$ ,

б) испытания на коррозионную стойкость проводятся выдержкой стопора в течение 2 сут при температуре  $40^\circ\text{C}$ , относительной влажности 95-98 % и давлении 99,75 кПа  $\pm 3,92$  кПа (750 мм рт. ст.  $\pm 30$  мм рт. ст.). По истечении 2 сут произвести внешний осмотр и проверить работоспособность согласно требованиям п. 2.3, подпункта "в".

### 3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Стопоры должны иметь маркировку обозначения.

3.2. Маркировка должна быть четкой и сохраняться в течение всего срока службы стопора.

3.3. Все стопоры перед упаковкой должны быть смазаны пластичной смазкой ПВК по ГОСТ 19537-83.

3.4. Смазанные стопоры должны быть обернуты парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79.

3.5. Стопоры при отправке должны быть вложены в деревянные ящики, изготовленные по ГОСТ 5959-80, тип 1, выстланные внутри парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79.

3.6. Упаковка должна полностью предохранять стопоры от повреждений при транспортировании.

3.7. Масса брутто ящика не должна быть более 30 кг.

3.8. Транспортирование разрешается любым видом транспорта.

3.9. Антикоррозионное покрытие и упаковка должны предохранять стопоры от коррозии не менее чем 12 месяцев со дня их отгрузки предприятием-изготовителем при условии хранения в сухом закрытом помещении и сохранности упаковки.

3.10. Каждая партия стопоров должна быть снабжена сертификатом согласно ГОСТ 18160-72

3.11. Транспортная маркировка должна быть выполнена в соответствии с ОСТ 1 00582-84 и ГОСТ 18160-72.

3.12. Стопоры должны храниться в сухом вентилируемом помещении.

Лит изм	1	2	3
№ изв	8530	8633	11004

Изм № дубликата	2070
Изм № подлинника	

#### 4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие стопора требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, установленных стандартом.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 5 лет со дня ввода в эксплуатацию.

№ п/п.	1	2	3						
№ п/п.	8530	8633	11004						

Ив. № дубинката	
Ив. № подчиненна	2070