

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 иллюстрации - стопоры), предназначенные для фиксации контейнеров бортпроводника, кухонных шкафов и другого оборудования самолетов и вертолетов гражданской авиации.

Но. № Альбома
Но. № Годинника

2070

Издание официальное

ГР 3805 от 02.12.74

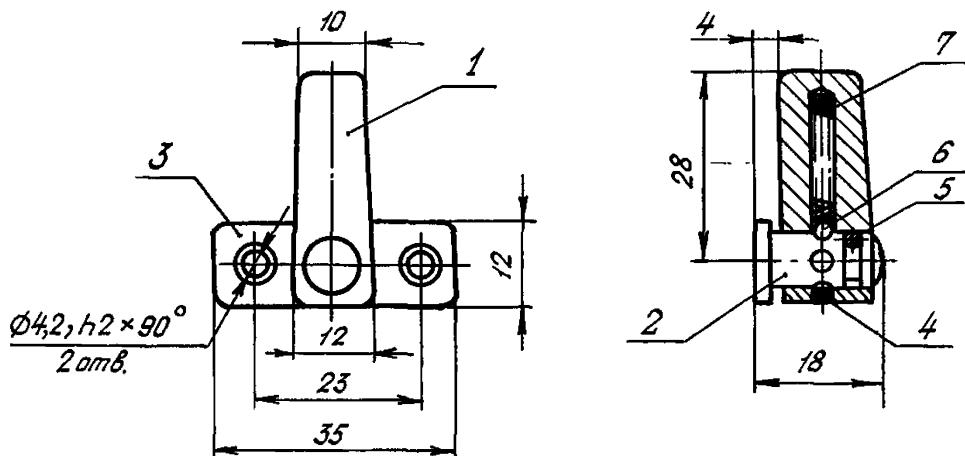
Перепечатка воспрещена

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Стопоры должны изготавляться 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

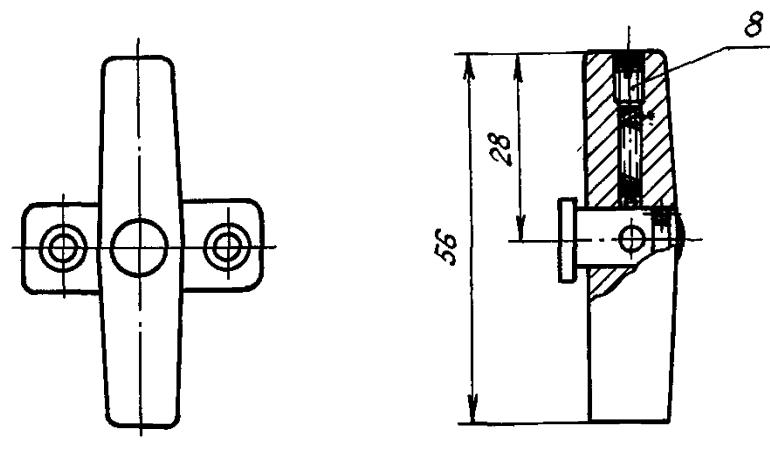


1 - флагажок; 2 - ось, 3 - пластина; 4 - герметик ВГО-1 по
ОСТ 38 03238-81; 5 - штифт; 6 - шарик; 7 - пружина

Черт. 1

Исполнение 2

Остальное - см. черт. 1



8 - винт

Черт 2

Лит.изд	1	3	
№ изв.	8530	11004	

Инв № дубликата	2070
Инв № подлинника	

1.3. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

1.4. Конструкция стопора должна обеспечивать возможность поворота флагшка вокруг оси с фиксацией через 90° , при этом усилие, необходимое для поворота флагшка, не должно быть более 100 Н (10 кгс).

1.5. Материалы и покрытия всех элементов стопора должны обеспечивать:

а) устойчивость к изменению температур окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60°C ;

б) коррозионную стойкость при влажности окружающего воздуха 95–98 % и температуре 40°C .

1.6. Поверхности деталей должны быть без заусенцев, вмятин, трещин, раковин и пористостей.

1.7. Стопор должен сохранять работоспособность после 16000 циклов срабатываний.

1.8. Масса стопора не должна быть более:

– для исполнения 1 – 0,028 кг;

– для исполнения 2 – 0,034 кг.

1.9. Эксплуатационная нагрузка, приложенная на расстоянии 12 мм от оси вращения на отрыв флагшка, должна быть не более 2700 Н (270 кгс).

Пример записи в технической документации поворотного стопора исполнения 1:

Стопор поворотный 1–ОСТ 1 00736-74

Инв № дубликата	2070
Инв № подлинника	
Лит изм	2
№ изм	8633
	11004

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Стопоры предъявляются к сдаче партиями, количество в партии должно быть установлено предприятием-изготовителем.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждый стопор из предъявленной к сдаче партии.

2.3. Приемо-сдаточные испытания должны содержать:

а) проверку качества сборки, внешней отделки, габаритных и присоединительных размеров;

б) проверку массы взвешиванием на весах с погрешностью измерения ± 5 г.

в) проверку работоспособности, для чего следует закрепить пластину стопора неподвижно и вращением за флагок произвести 3–5 поворотов вокруг оси. При этом флагок должен фиксироваться через каждые 90° .

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°,

б) испытания на коррозионную стойкость проводятся выдержкой стопора в течение 2 сут при температуре 40 °C, относительной влажности 95-98 % и давлении 99,75 кПа ±3,92 кПа (750 мм рт. ст. ±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	
№ изм	8530	8633	11004	

Инв № дубликата	2070
Инв № 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.

Инг. № Аудитората	
Инг. № подлинника	2070
Инг. №	